



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КЛЕИ

КЛЕЙ ДЛЯ ДЕРЕВА

Номер в каталоге:
500-XX

Titebond® II Premium Wood Glue



Однокомпонентный клей на основе эмульсии ПВА с поперечными связями для основных видов высокочастотного, горячего и холодного склеивания, облицовки шпоном и пластиком, а также клеевой сборки изделий из различных пород дерева, ДВП, ДСП, кожи, ткани и других пористых материалов:

- рекомендуется для изделий, эксплуатируемых вне помещений,
- обеспечивает сильное начальное схватывание,
- прочность клеевого соединения выше прочности самой древесины,
- создает влагостойкое клеевое соединение класса D3 по стандарту EN204,
- не абразивен – не портит режущие инструменты при завершающей обработке,
- устойчив к действию нагрева, растворителей и лакокрасочных материалов,
- разрешен для производства изделий, соприкасающийся с продуктами питания,
- до высыхания легко очищается водой,
- соответствует стандарту США ASTM D4236.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ всех видов склеивания и клеевой сборки на высокочастотных и горячих прессах

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ изделий, эксплуатируемых в условиях длительного погружения в жидкости

ФАСОВКА: - 37мл; 118мл; 237мл; 473мл; 946мл; 4,2 кг; 228кг.
- 1 кг; 5 кг; 10 кг; 20 кг.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

цвет:	медово-кремовый	температура применения:	не ниже +13°C
плотность:	1,09 кг/л	температура эксплуатации:	+4...+48 °C
вязкость:	0,18 МПа·с	расход:	5 м ² /л
сухой остаток:	48%	рабочее время клея:	5 мин.
летучие компоненты:	13,7 г/л	Замораж.–размораживание:	стабилен после высыхания
pH:	3		

Тест прочности клеевого соединения ASTM D-905 на твердом клене	Температура, °C	Нагрузка, кг/см ²	Разрушение, %
	25	263	72
	65	123	06

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ: Удалить масляные и жировые пятна, грязь, плесень, воск, старую краску и другие посторонние субстанции, тщательно отшлифовать, поверхность должна быть структурно однородной без видимых дефектов. Допустимое отклонение по толщине склеиваемых материалов не должно превышать ±0,15 мм, допустимый изгиб 1,5 мм, допустимое содержание влаги 6-8 %.

НАНЕСЕНИЕ: Клей наносится кистью или валиком.

РАСХОД: в среднем 5 м²/л или 195 г/м²

ДАВЛЕНИЕ ПРЕССОВАНИЯ: зависит от склеиваемого материала: древесина низкой плотности 7-10,5 кг/см²; древесина средней плотности 8,8-12,3 кг/см²; древесина высокой плотности 12,3-17,6 кг/см².

ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ: составляет 30...120 мин. и определяется в конкретных производственных условиях.