



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КЛЕИ

КЛЕЙ ДЛЯ ДЕРЕВА

Номер в каталоге:
141-X

Titebond® III
Ultimate Wood Glue



Однокомпонентный клей на основе запатентованного полимера 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 I по стандарту ANSI/HPVA,
- не абразивен – не портит режущие инструменты при завершающей обработке,
- устойчив к действию 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, горячих и холодных прессах

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ изделий, эксплуатируемых в условиях длительного погружения в жидкости, а также производства строительных несущих конструкций

ФАСОВКА: - 1 кг; 5 кг; 10 кг; 20 кг. 4,2 кг; 228кг.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

цвет:	коричневый	температура применения:	не ниже +8 °С
плотность:	1,1 кг/л	расход:	5 м ² /л
вязкость:	0,19 МПа·с	рабочее время клея:	10 мин.
сухой остаток:	52%	замораживание–размораживание:	стабилен после высыхания
летучие компоненты:	5,6 г/л		
pH:	2,5		

Тест прочности клеевого соединения ASTM D-905 на твердом клене	Температура, °С	Нагрузка, кг/см ²	Разрушение, %
	25	281	57

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.