

КЛЕЙБЕРІТ 510.3.30

1К-ПУР-клей

Область застосування

- Зклеювання дерев'яних опорних конструкцій по пласті.

Властивості клейового з'єднання

- Протестований Центром випробувань матеріалів (MPA) Університету Штутгарту у відповідності до EN 15425:2017 для класу клеїв EN 15425:2017-I-70-GP-0,3-w для виробництва:
 - клеєної багат шарової деревини та клеєних балок у відповідності до EN 14080
 - Поперечного клеєного бруса у відповідності до EN 16351,
 - виготовлених з ялини, ялиці та сосни.
- Випробуваний по SANS 10183-4: 2009 для сервісного класу S3 у відповідності до SANS 10183-2
- Світлий клейовий шов, має високу термостійкість та високі показники міцності.

Властивості клею

Основа: Ізоціанат
Щільність: бл. 1,13 г/см³
Колір: білий наб. до світло-жовтого

В'язкість при 20 °С:
 бл. 18.500 мПа·с
 (Brookfield RVT Sp. 6/20 UpM)

Маркування: див. наш лист безпеки

Примітка: Тільки для промислового застосування

Переробка

Загальні умови переробки

Температура в приміщенні та температура заготовок 20 °С, та не повинна опускатися нижче 18 °С. Це має бути документально зафіксовано.

Деревина

Дерев'яні поверхні повинні бути стругані або оброблені аналогічним способом не менше ніж за 24 години до склеювання. Поверхні, що склеюються, повинні бути чистими, сухими, знежиреними. Вимоги до вологості деревини для клеєного бруса та клеєної деревини згідно DIN EN 14080 для необробленої деревини вологість повинна становити від 8% до 15%, а для попередньо обробленої – від 11% до 18%. Різниця у вологості деревини між окремими ламелями не повинна перевищувати 5%.

Нанесення клею

Клей наноситься в автоматичному режимі безпосередньо з ємності, що поставляється за допомогою придатної для цього процесу вологонепроникної клеєносною системою. Клей наноситься на одну із склеюваних поверхонь у вигляді гусениці. Кількість клею, що наноситься, повинно забезпечувати повне і рівномірне змочування поверхні. Воно залежить від властивостей поверхні деревини та допусків товщини клейового шва для дерев'яних конструкцій у кожному конкретному випадку. Для шва 0,1 мм ("тонкий шов") витрата становить від 140 г/м², для шва 0,3 мм - до 350 г/м². Максимальна товщина шва не повинна перевищувати 0,3 мм. Нанесення клею повинно контролюватись та забезпечуватись за допомогою відповідної схеми управління. Безперервний вихід клею уздовж клейового шва після подачі повного тиску пресування є умовою необхідною, але лише її не буде достатньо.

Максимальний час відкритої витримки

Клей має зберігати клейкість до початку пресування. При температурі повітря в приміщенні 20 °С та відносній вологості 65% максимальний тиск на зклеювані деталі має відбутися не пізніше ніж через 30 хвилин від початку нанесення клею.



КЛЕЙБЕРІТ 510.3.30

Час відкритої витримки скорочується при підвищенні температури приміщення, вологості повітря або при примусовому підведенні вологи

Пресування деталей

Перед переробкою всі деталі обладнання, які вступають у контакт з клеєм, повинні бути оброблені Клейберіт 885.0.

Процес схоплювання здійснюється під пресом, тиск якого має бути достатнім для хорошого контакту поверхонь, що склеюються. Необхідний тиск залежить від виду та розміру заготовок.

Тиск пресування має становити мінімум 0,6 N/mm² та не перевищувати 1,0 N/mm². Слід ретельно підганяти клейовий шов і прагнути мінімальної товщини фуги (макс. 0,3 мм).

Час пресування

Під впливом вологи (з навколишнього повітря або деревини) клей твердіє з невеликим спінюванням, утворюючи водонепроникну, міцну клейову плівку. Час пресування залежить від температури, вологості та товщини клейового шва.

Мінімальний час пресування для прямолінійних будівельних елементів із середньою вологістю деревини 12 %, при 20 °C та 65 % відносної вологості повітря становить 70 хв, якщо клейовий шов досить тонкий (макс. 0,1 мм). Для товстіших швів (макс. 0,3 мм) мінімальний час пресування становить 90 хвилин.

Якщо вологість деревини прямолінійних дерев'яних ламелей становить 9%, мінімальний час пресування при температурі 20 °C і відносній вологості 65 % становить 105 хвилин для тонкого клейового шва (макс. 0,1 мм), і 150 хвилин, якщо шов товстіший (макс. 0,3 мм).

Точний час для кожного конкретного застосування має встановлюватись після попередніх випробувань.

Час витримки склеєних деталей для подальшого затвердіння

Після пресування за вологості деревини 12 % та товщині клейового шва 0,1 мм необхідно витримати склеєні деталі протягом 140 хвилин у приміщенні з температурою 20 °C та відносною вологістю 65 %. При товстішому клейовому шві (макс. 0,3 мм) за інших рівних умов цей час становить 180 хвилин. Якщо вологість деревини становить 9%, а наступне затвердіння відбувається в тих же кліматичних умовах, час витримки становить 210 хвилин при товщині клейового шва 0,1 мм і 300 хвилин при товстішому клейовому шві (макс. 0,3 мм).

Для умов, відмінних від описаних вище, час після затвердіння має бути скориговано відповідно.

Подальша переробка склеєних деталей

Дерев'яні елементи можна обробляти протягом часу витримки. Однак необхідно переконатися, що до кінця цього періоду на клейовий шов не діють руйнівні сили. Це має бути перевірено та задокументовано внаслідок самостійних випробувань.

Досягнення остаточної міцності

При вологості деревини 12%, температурі приміщення 20°C та відносній вологості 65% остаточна міцність досягається протягом 24 годин.

Утилізація відходів

Код відходів 080501

Наша упаковка виготовлена з матеріалів, що переробляються. Добре випорожнена тара може використовуватися повторно.

Технічна консультація

Наш відділ консультацій з технічного застосування завжди до Ваших послуг. Наші дані засновані на нашому досвіді і не є гарантією у світлі судового законодавства Федерального суду Німеччини. Перевірте самі, чи підходить наш продукт. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту, а також безкоштовних порад і консультацій, що надаються нами.



КЛЕЙБЕРІТ 510.3.30

Зауваження

Для забезпечення високої якості склеювання рекомендується створити систему власного контролю. Необхідно дотримуватись відповідних технічних норм.

Очистка

ПУР-клей до його затвердіння можна видалити за допомогою КЛЕЙБЕРІТ 820.0 Після затвердіння ПУР-клей з інструментів або деталей обладнання можна видалити тільки механічним шляхом.

Пакування

КЛЕЙБЕРІТ 510.3.30:

Коробка з 6 пляшечками	по	0,8 кг нетто
Металеве відро		20,0 кг нетто
Металева бочка		210,0 кг нетто

Очисник

КЛЕЙБЕРІТ 820.0:

Металева каністра	22,0 кг нетто
-------------------	---------------

Роздільна речовина

КЛЕЙБЕРІТ 885.0

Металеве відро	20,0 кг нетто
----------------	---------------

Пакування інших розмірів по запиті.

Зберігання

Клейберит 510.3.30 зберігається в герметично закритій упаковці при температурі 20 °С прибл. 12 місяців.

Зберігати у сухому прохолодному місці. Ретельно захищати клей від дії вологи. Продукт морозостійкий до -20 °С.

Перед застосуванням Клейберит 510.3.30 необхідно довести до кімнатної температури.

Розкриті упаковки переробити у найкоротший термін.

Станом на 11.05.2023 заміщає попередні редакції.

Утилізація відходів

Код відходів 080501

Наша упаковка виготовлена з матеріалів, що переробляються. Добре випорожнена тара може використовуватися повторно.

Технічна консультація

Наш відділ консультацій з технічного застосування завжди до Ваших послуг. Наші дані засновані на нашому досвіді і не є гарантією у світлі судового законодавства Федерального суду Німеччини. Перевірте самі, чи підходить наш продукт. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту, а також безкоштовних порад і консультацій, що надаються нами.

