

ECO 4

Klej jednoskładnikowy spełniający wymagania D 4 i DIN EN 14257

RAKOLL®-ECO 4 jest klejem na bazie PVAc z doskonałą odpornością na działanie wody.

**Klasa odporności zgodna z
DIN EN 204 - D4
i DIN EN 14257 (WATT 91): 8 N/mm²**
(badania w ift - Institute für
Fenstertechnik e.V., Rosenheim)

Własności

- Klej jednoskładnikowy
- Szybki proces wiązania
- Krótki czas prasowania
- Umożliwia prasowanie sosny i świerku w czasach ok 12.min.
- Lepsza adhezja do gatunków trudnych w klejeniu(modrzew, dąb)
- Brak przebarwień spoiny podczas prasowania na gorąco(np prasy w.cz.)
- Lepsza odporność termiczna i na działanie wody uzyskana podczas prasowania na gorąco(np.w temp. +70 °C).

Zalecenia do pracy

Czas otwarty i czas wiązania w dużym stopniu zależą od warunków pracy takich jak temperatura, wilgotność, chłonność materiałów klejonych oraz ilości naniesionego kleju.

Dobre rezultaty można osiągnąć przy zachowaniu następujących warunków pracy

Temperatura otoczenia, materiału klejonego i samego kleju 18 ... 20 °C

Wilgotność drewna 8 ... 10 %

Wielkość naniesienia kleju 150 ... 180 g/m²

Czas otwarty przy 150 g/m² 8 ... 9 min

Temperatura kredowania: ok. 8 °C

Ciśnienie prasowania dla elementów bez naprężeń wewnętrznych 0,1 ... 0,5 N/mm²

Minimalne czasy prasowania:

Klejenie montażowe 8 ... 15 min

Prasy krótkotaktowe w +70 °C ok. 60 sec

Klejenie blokowe 15 30 min

Klejenie kantówki okiennej:
Zgodnie z Quality Guidelines i.f.t. Rosenheim, "Laminated Profiles for Wooden Windows", wilgotność drewna powinna wynosić 13 ± 2 %. Temperatura otoczenia oraz temperatura drewna powinna wynosić min +15 °C.

Przygotowanie elementów klejonych

Wszystkie elementy powinny być dobrze spasowane, wolne od kurzu i tłustych zanieczyszczeń. Elementy niewłaściwie spasowane lub o dużych odchyłkach kształtu wymagają dłuższych czasów prasowania, ponadto rezultaty klejenie mogą być niewystarczające.

Najlepiej aby elementy były strugane bezpośrednio przed procesem klejenia

Naniesienie kleju

Nanosić klej RAKOLL®-ECO 4 cienką i równomierną warstwą na jedną stronę lub jeśli wymagana jest zwiększona odporność na działanie wody na obie strony wykorzystując urządzenia powszechnie stosowane w przemyśle do nakładania kleju.

Prasowanie

Prasować spasowane elementy tak długo aż osiągnie się wymaganą wytrzymałość spoiny.

Zaleca się na tyle duże ciśnienie prasowania aby uzyskać równomierny nacisk na całość łączonej powierzchni. Zapewnia to uzyskanie optymalnej wytrzymałości połączenia.

Odporność na działanie wody powinna być badana nie wcześniej niż po 7 dniach od momentu klejenia.

Przebarwienia drewna

Ze względu na rozmaite czynniki mające wpływ na drewno, np. obszar na którym rośnie, składniki zawarte w glebie, itp. w niektórych wypadkach mogą wystąpić przebarwienia drewna np. dla buku, dębu, czereśni i innych gatunków. Dodatkowym czynnikiem powodującym przebarwienia jest działanie taniny zawartej w drewnie oraz żelaza, szczególnie w odniesieniu do dębu. Zalecane są w związku z tym próby klejenia.

Czyszczenie

Elementy mające kontakt z klejem należy czyścić przy pomocy wody przed usieciowaniem kleju.

Oznaczenie

RAKOLL®-ECO 4 nie podlega obowiązkowi oznaczania zgodnie z Dangerous Goods Act w aktualnej wersji.

Dane techniczne, stan na : maj 2011

Dane zawarte w poprzednich wydaniach nie są aktualne.

Dane fizyko-chemiczne

RAKOLL® ECO 4

| | |
|---|-------------------|
| Baza: | dyspersja PVAc |
| Barwa: | lekko żółtawa |
| Lepkość: (Brookfield HB, Spindle 2, 20 obr/min, w +20 °C, w dniu produkcji) | 5000 - 6000 mPa.s |
| pH | ok. 3,5 |

Urządzenia

Ze względu na lekko kwaśny odczyn kleju zalecamy do używania zbiorniki, przewody doprowadzające klej, itp. elementy wykonane z twardego PCV, PE i tym podobnych materiałów. W przypadku kontaktu kleju RAKOLL®-ECO 4 z żelazem mogą występować niebieskie przebarwienia.

Środki ostrożności

Proszę zapoznać się z danymi bezpieczeństwa (MSDS)

Przechowywanie

Przechowywać klej RAKOLL®-ECO 4 w temperaturach od +15 °C do +23 °C w oryginalnych i zamkniętych pojemnikach. Okres przydatności wynosi 6 miesięcy.



H.B. Fuller Deutschland GmbH

Henriettenstr. 32
D-31582 Nienburg
Phone: (49) (50 21) 88-0
Fax: (49) (50 21) 88-2 24

OBSERVATIONS

All information, whether written or verbal regarding our products, their applications and uses, is given in good faith and based upon tests made by us, results of our research work and practical experience. Whilst we guarantee the constant quality of our products, we cannot be responsible for the results obtained in their use, since the conditions of

use and working methods are beyond our control. We disclaim third party liability for the results obtained using our products, and recommend that tests should be made to determine the suitability of a particular product for a specific purpose before production is commenced. Otherwise the general terms of sale and delivery are valid.



H.B. Fuller