

**ОПИСАНИЕ.**

Клей на основе водной дисперсии поливинил-ацетата для склеивания деталей, клеевой шов которых соответствует нагрузке по влагостойкости Д3 (согласно норме EN 204/205- бывшая норма DIN 68602 В3. В сочетании с отвердителем 302 и 303 в соотношении 5%, по истечению 7 дней после склеивания, клеевой шов набирает нагрузку по влагостойкости согласно норме EN 204/205-D4.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Применяется для склеивания деталей, клеевой шов которых должен иметь высокую водостойкость: на линиях сращивания, в производстве оконных рам, кухонной мебели из твердых и мягких пород древесины, мебели для ванных комнат, для облицовывания ДСП и МДФ панелей ламинатом, на линии каширования меламиновой бумагой плитных материалов, а также для фанерования натуральным шпоном на холодных и высокочастотных прессах.

**ХАРАКТЕРИСТИКИ**

ВНЕШНИЙ ВИД	жидкость белого цвета
ВЯЗКОСТЬ по Брукфильду при 23°C g6/20grm	6000 - 10000 mPa·s
МИНИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПЛЕНКООБРАЗОВАНИЯ	+ 3 °C
pH 23°C	2,5 - 3,2
ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ПРИ 20 °C при норм. условиях	10 - 20 мин.
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ СМЕСИ ПРИ 20 °C С ОТВЕРДИТЕЛЕМ 302	~ 6 часов
ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ СМЕСИ ПРИ 20 °C С ОТВЕРДИТЕЛЕМ 303	~ 1 час
МИНИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПЛЕНКООБРАЗОВАНИЯ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ.	+ 5°C

**УСЛОВИЯ, БЛАГОПРИЯТНЫЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ**

ТЕМПЕРАТУРА ДРЕВЕСИНЫ, ПОМЕЩЕНИЯ, КЛЕЯ	18 - 22	°C
ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ	9 - 12	%
ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ ВОЗДУХА	65 - 75	%
РАСХОД КЛЕЯ	150 - 300	г/м <sup>2</sup>
ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ ПРИ 20 °C	20 - 30	мин.

**СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ**

Клей наносится вальцами, шпателем кистью, распылением под давлением.  
Для мытья частей, контактирующих с клеем, рекомендуется использовать горячую воду.

**ВНИМАНИЕ**

для достижения нагрузки клеевого соединения согласно нормативам EN 204/205-D4  
Необходимо наносить клей на обе склеиваемые стороны, расход клея не должен быть менее 150 г/м<sup>2</sup> на каждой стороне. Горячий склеивание, возможно даже на высоких частотах, цвет линии склеивания может меняться, и в случае твердой древесины, могут быть видны.  
Избегать контакта с металлом. Не применять клей на детали, которые будут находиться под действием прямых солнечных лучей. При склеивании деталей, изготовленных из древесины, содержащей высокое количество танинов, возможно потемнение клеевого соединения.

**УПАКОВКА**

Канистра по 25 кг кубы вместимостью 1000 кг.  
Отвердитель банки по 0,5кг.

**ХРАНЕНИЕ.**

Срок хранения при температуре 20°C в оригинальной закрытой упаковке 6 месяцев. Хранение при температуре выше 30 градусов провоцирует деградацию продукта.

ПРОДУКТ ДОЛЖЕН ХРАНИТЬСЯ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ НИЖЕ 10°C.

Техническая спецификация является результатом многолетнего опыта и несет исключительно рекомендательную информацию. Принимая во внимание разные условия работы в каждом отдельном случае, данный документ не является гарантией ожидаемых результатов.

*Дата составления документа: сентябрь «12»*

*пересмотрено; № 01*

- НАСТОЯЩИЙ ДОКУМЕНТ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ ПРОДУКТА -