

ECO 4

Однокомпонентная дисперсия ПВА класса влагостойкости D4

Свойства

RAKOLL®-ECO 4 клей на основе ПВА с очень хорошей влагостойкостью.

Соответствия классам стойкости согласно:

DIN EN 204- D4 и
DIN EN 14257 (WATT 91): 8 Н/мм²
(ift, Rosenheim)

Свойства

- Однокомпонентный продукт
- Быстрое отверждение
- Короткое время прессования
- Минимально возможное время прессования сосны и ели 12 минут
- Улучшенная адгезия при склейке сложных пород древесины, таких как дуб и лиственница
- Неизменный цвет линии клеевого шва при тепловом воздействии на процесс прессования (высокочастотное прессование)
- Повышенная тепло и влагостойкость при высоких температурах прессования (**+ 70 °C**)

Указания по применению

Открытое время и время отверждения во многом зависят от окружающих условий, таких как температура, влажность, способность рабочей поверхности к впитыванию, нанесенного количества клея и внутренних напряжений материала.

Хорошие результаты склейки достигаются при следующих условиях:

Температура помещения, клея и склеиваемых материалов **18...20 °C**

Влажность древесины **8... 10 %**

Наносимое количество клея **150 ... 180 г/м²**

Открытое время при 150 г/м²: **8 - 9 мин**

Точка беления: **примерно 6 °C**

Давление в прессе в зависимости от вида склейки **0,1 ... 0,5 Н/мм²**

Минимальное время прессования:

Монтажная склейка: 8-15 мин.

Прессование в короткотактных прессах при + 70°: примерно 60 сек.

Склейка блоков 15-30 мин.

Склейка оконных профилей:

Согласно предписаниям i.f.t. Rosenheim „Lamellierte Profile für Holzfenster“ влажность древесины должна составлять **13 ± 2% .**

Температура помещения и древесины должна быть минимум **+15 °C .**

Подготовка древесины

Склеиваемые детали должны быть простроганы и очищены от пыли и жира. Большие допуски увеличивают время схватывания и уменьшают прочность склейки.

Фуговка древесины должна осуществляться непосредственно перед склеиванием.

Нанесение клея

RAKOLL®-ECO 4 наносится на одну сторону склеиваемых поверхностей, при необходимости, для увеличения влагостойкости, на обе стороны, при помощи шпателя, клеенаносящего станка, клеевого валика или кисточки тонким и равномерным слоем

Прессование

Склеиваемые части должны быть в течении открытого времени сложены вместе и запрессованы таким образом, что при выемки деталей из пресса достигается необходимая начальная прочность. Давление в прессе должно быть достаточным для закрытия по всей длине клеевого шва. Необходимая для дальнейшей обработки деталей механическая прочность достигается через короткое время в зависимости от вида древесины и рода склейки. Более высокая степень влагостойкости достигается медленнее и должна быть проверена самое раннее через семь дней после склейки

Изменение цвета древесины

Вследствии наличия особых химических веществ в составе древесины, в зависимости от области произрастания и вида обработки возможны единичные случаи непредусмотренного изменения цвета древесины у различных пород, таких, как бук, вишня и другие. Кроме того, железо в соединении с дубильной кислотой может вызывать изменение цвета древесины, в особенности у дуба.

Мы рекомендуем всегда проводить собственные испытания.

Очистка

Детали станков и инструмент следует очистить от клея перед его высыханием

Маркировка

RAKOLL®-ECO 4 не маркируется как опасное вещество

Химико-технические данные

RAKOLL®-ECO 4

Основа: ПВА

Цвет: Белый

Вязкость: Прим. **5000- 6000**
мПа·сек
(Brookfield HB, Шп. 2, 20
об/мин, +20 °С измерено в
день изготовления)

pH- значение: **прим. 3,5**

Общие указания

Емкости для клея, шланги, оборудование для нанесения клея из стали, оцинкованой стали, алюминия или других цветных металлов не рекомендуются для применения вследствие кислотной природы дисперсии. Существует опасность коррозии.

Мы рекомендуем применять емкости для клея, шланги, наносящее оборудование из нержавеющей стали или из пластика (жесткий ПВХ, полиэтилен, и т.д.)

Хранение

RAKOLL®-ECO 4 рекомендуется хранить незамерзающим в оригинальной плотно закрытой заводской упаковке при температуре от **+15 °С** до **+23 °С**. Срок хранения составляет 6 месяцев.

Дата последней ревизии данного технического описания: Март, 2013

После публикации данного технического информационного листа прежнее становится не действительным.



H.B. Fuller Deutschland GmbH

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

BITTE BEACHTEN SIE:

Unsere schriftlichen Hinweise, technischen Merkblätter, Gebrauchsanleitungen und sonstigen Druckschriften sind nach bestem Wissen aufgrund eigener Versuche, der Ergebnisse unserer Forschung und unserer praktischen Erfahrungen zusammengestellt.

Gleiches gilt für von uns abgegebene mündliche Informationen.

Wir gewährleisten eine gleichbleibende Qualität unserer Produkte. Ihre Verwendung und Verarbeitung liegt jedoch im Hinblick auf deren Ergebnisse

in Ihrer Verantwortung, da unsere Produkte dabei Faktoren unterliegen, die außerhalb unserer Beeinflussung stehen.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art – auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit Sie nicht von einer ausreichenden Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Einsatzzwecke und -verfahren.

Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen entsprechend.



H.B. Fuller