

FURNITEX FA-N

ADEZIV UREIC CU CONȚINUT REDUS DE FORMALDEHIDĂ

Caracteristici

Furnitex FA-N este un adeziv sub formă de pulbere gata de utilizare pe bază de amestec uree-formaldehidă pentru lucrări de furniruire și de închidere în prese cu prelucrare la cald. Adezivul se poate prepara ușor cu apă și formează un amestec de adeziv neted, gata de utilizare, cu un conținut ridicat de particule solide. Furnitex FA-N poate fi aplicat cu dispozitivele uzuale. Adezivul neîntărit se poate îndepărta ușor prin spălare. Dacă se furniruesc plăci aglomerate din clasa de emisie E 1 cu Furnitex FA-N cu respectarea indicațiilor de prelucrare, se ating valorile de emisie care se situează încă sub valorile admisibile din DIN 52 386.

Utilizare

Lucrări de furniruire și de închidere în prese cu prelucrare la cald.

Timp de prelucrare de la deschidere

cca. 15 până la 20 min. la 20 °C

Timp de prelucrabilitate când este ținut în recipient închis

la +20 °C peste 10 ore
la cca. 30 °C cca. 3 ore

Condiții de presare

Presiunea la presare: de la 0,3 până la 0,6 N/mm²

Instrucțiuni de prelucrare

Timpul de prelucrabilitate, timpul de deschidere și timpul de presare necesar sunt influențate puternic de condițiile de la prelucrare, precum condiții de temperatură și umiditate, formele și mărimea pieselor, tipul preselor, cantitățile de adeziv aplicate și caracteristicile plăcilor suport și a furnirelor.

Se obțin rezultate bune în următoarele condiții:

Temperatura camerei, materialului și adezivului	18 ... 22 °C
Umiditatea lemnului	8 ... 10 %
Umiditate relativă a aerului	60 ... 75 %
Cantitate de adeziv aplicată	Închidere: 150 ... 200 g/m ² Furniruire de acoperire: 100 ... 150 g/m ²
Raport de amestecare	100 de părți de greutate 60 - 65 de părți de greutate Apă

Preparare adeziv

Cantitatea prevăzută de adeziv Furnitex FA-N se amestecă cu aproximativ 2/3 din apa necesară într-un recipient obținându-se un amestec neted, și cu apa rămasă este adus la vâscozitatea corectă. Paletele agitatorului de mare viteză s-au dovedit a fi deosebit de bune pentru acest lucru. Raportul de amestecare poate fi variat în funcție de vâscozitatea dorită.

Aplicare adeziv

Adezivul trebuie să fie aplicat într-un strat uniform. În cazul unui material foarte absorbant și al unei presiuni de presare scăzute trebuie să se aplice mult, în mod proporțional. Cu cât presiunea de presare este mai mare, cu atât cantitățile de aplicat necesare sunt mai mici. În cazul furnirului cu pori grosieri, adezivul trebuie să fie preparat foarte vâscos și trebuie să fie aplicat în strat subțire, pentru a preveni penetrarea adezivului.

Timp de presare

Timpul de presare este format din timp de bază și timp de înmuiere.

Temperatura	90 °C	100 °C	110 °C
Timp de bază (min.)	3	2	1
Timp de înmuiere pentru fiecare 1 mm grosime de furnir:	1	1	0.5

Temperatura de presare trebuie să fie în concordanță cu ciclul de lucru. Temperaturi prea ridicate și timpi de deschidere prea lungi pot face ca adezivul să se întărească prematur. În cazul timpilor de presare prea scurți, temperaturi prea scăzute au ca urmare o insuficientă rezistență inițială și o rezistență diminuată împotriva apei. Presiunea trebuie să fie apreciată cel puțin atât de mare, încât suprafețele de îmbinat să aibă contact strâns una cu cealaltă.

Pregătirea piesei de prelucrat

Plăcile suport și furnirele trebuie să aibă o grosime uniformă. Diferențele de grosime pot provoca bule de aer. Suprafețele trebuie să fie curate și fără praf și fără alte substanțe cu efect de separare. În cazul unui conținut prea mare de umiditate, îndeosebi a furnirelor, adezivul poate fi diluat datorită deplasării umidității în rostul de îmbinare ca urmare a căldurii de presare, cu risc să penetreze.

Indicație importantă

Anumite tipuri de lemn, cum ar fi mesteacăn, castan, tec, pin, frasin, lemn de trandafir, Koto, printre altele, din cauza conținutului lor ridicat de anumite substanțe componente din lemn sau din cauza structurii lor pot provoca dificultăți la lipire. Aici, prin adăugarea de 15% adeziv de dispersie se poate obține o îmbunătățire.

Date chimice tehnice

Baza:	rășină artificială uree-formaldehidă
Forma de livrare:	pulbere (25 kg)
Densitatea în vrac:	cca. 550 g/litru
Valoare pH, amestec adeziv:	slab acidă

Curățare

Curățați cu apă mașina pentru aplicarea adezivului și alte dispozitive de lucru imediat după utilizare și, în orice caz, înainte de terminarea timpului de prelucrabilitate.

Depozitare

Depozitați Furnitex FA-N în locuri reci și uscate. Prelucrați imediat recipientele deschise. Căldura și umiditatea scurtează durata de depozitare a adezivului. În cazul unei depozitări corespunzătoare, Furnitex FA-N are o durată de valabilitate de cca. 9 luni.

Agent de separare

pentru table de la presă și piese de mașini
ACMOS 1124 B și ACMOS 81-400 WE

Aveți în vedere neapărat

Adezivul NU trebuie să vină în contact cu alamă, cupru, săpun sau cu o bază.

Marcare

În conformitate cu Regulamentul pentru substanțe periculoase aplicabil în prezent, Furnitex FA-N nu este supus obligației de marcare.