

REDOCOL GREENLINE KANTOL (BEZ ROZPUSSZCZALNIKÓW)

Baza	Kopolimeryzat octanu winylu
Zastosowanie	Do klejenia grubych obrzeży fornirowanych ABS, PP, PMMA i PVC na wszystkich materiałach drewnianych Do klejenia obrzeży fornirowanych / z grubych obrzeży fornirowanych na materiałach drewnianych
Wskazówki stosowania	Powierzchnie do klejenia muszą być czyste i wolne od tłuszczu. Wilgoć drewna i materiału 8-12% zależnie od zastosowania. Stosować klej na jednej stronie materiału nośnego za pomocą pędzla, szpachelki, wałka lub dozownika do kleju. Następnie docisnąć obrzeże.
Czas prasowania	przy 20°C ok. 30 min. Czas dalszej obróbki zależy od rodzaju obrzeży lub folii oraz od naprężeń występujących podczas obróbki. Z powodu dużej liczby dostępnych materiałów obrzeży i jakości folii zaleca się przeprowadzenie testów wstępnych.
Ilość nakładana	100 - 150 g / m ² w zależności od chłonności materiału nośnego
Czas otwarty	ok. 11 min. przy 20°C
Temperatura obróbki	co najmniej 10°C
Ciśnienie prasowania	0,5 N/mm ²
Lepkość	6 000 do 8 000 mPa s
Wartość pH	4,5 - 5,5
Dalsza obróbka	Próby klejenia obrzeży z grubego forniru z ABS, PVC i PP wykazały, że przy prawidłowym klejeniu obrzeży do odpowiedniego materiału nośnego można je frezować po ok. 30 minutach.
Czas przechowywania	do ok. 12 miesięcy (przechowywać w szczelnie zamkniętych oryginalnych opakowaniach w chłodnym, suchym miejscu. Chronić przed mrozem)

Uwaga: wrażliwy na mróz!