

Klej dyspersyjny PVAc D3 – pH neutralne**103.70**

Zastosowanie: Klej do klejenia elementów od których wymagana jest wysoka odporność na oddziaływanie wilgoci np. drzwi, okien i mebli użytkowanych w pomieszczeniach o podwyższonej wilgotności. Uniwersalny klej do drewna twardego i miękkiego oraz płyt wiórowych i innych materiałów drzewnych. Do produkcji parkietu, wielowarstwowych fornirów, oklejania powierzchni okleiną naturalną oraz podklejania oklein flizeliną.

Właściwości/ Wskazówki dot. stosowania: Ulegający sieciowaniu. Nie zawiera formaldehydu i substancji uwalniających formaldehyd. Ograniczone zjawisko przebarwiania drewna. Przy właściwym użytkowaniu osiąga klasę odporności na działanie wody D3 wg DIN EN 204/205 (badania przeprowadzone przez IFT Rosenheim).

Wszystkie elementy stykające się z klejem powinny być wykonane ze stali szlachetnej (V2A wg DIN EN 10027 – W-Nr 1.4301 lub wyższej jakości) lub z obojętnych tworzyw sztucznych (teflon, polipropylen, poliamid). Należy unikać kontaktu z metalami nieszlachetnymi (cynk, mosiądz, miedź, aluminium). W razie wątpliwości prosimy zwrócić się do producenta urządzeń lub naszych służb technicznych.

Nanoszony przy pomocy typowego sprzętu stosowanego do nanoszenia kleju.

Różny skład chemiczny drewna (zależny m.in. od rodzaju, rejonu pochodzenia, pory pozyskania drewna i obróbki wstępnej) może powodować przebarwienia spoiny (również po upływie pewnego czasu) – np. reakcja żelaza z garbnikami.

Minimalna temperatura materiałów, kleju i otoczenia [°C]:	15 (nieidentyczna z MTB)
Minimalna temperatura tworzenia się błony klejowej (MTB) [°C]:	ok. 5 ± 1 (metoda firmy Jowat)
Barwa:	bezbarwna, przezroczysta
Klasyfikacja wg EN 204:	D3
Gęstość 20°C [g/cm ³]:	ok. $1,08 \pm 0,02$ (metoda firmy Jowat)
Ilość наносzona [g/m ²]:	ok. 175 ± 25
Nanoszenie kleju:	jednostronne lub dwustronne
Czas otwarty temp. pokoj. [min]:	6 ± 1 (metoda firmy Jowat)
Ciśnienie [N/mm ²]:	> 0,5
Minimalny czas prasowania w temp. pok. [min]:	30
50° C	4
90° C	1,5

Powyższe wartości zostały ustalone przy wilgotności drewna 6 - 10 % w oparciu o DIN EN 204/205 (20°C/65% wilg.wzgl.) przy ilości наносzonego kleju 150 g/m².

Nasz dział technologiczny i doradcy oferują wsparcie techniczne przy wyborze kleju odpowiedniego do Państwa zastosowań. Prosimy o uwzględnienie naszych wskazówek zawartych w punkcie „Uwaga”.

Specyfikacja:

Lepkość, 20°C [mPas]:	10.000 ± 1.000
(Brookfield RV, wrzeciono 6, 20 min ⁻¹)	
Ciała stałe 2 h, 90°C [%]:	50 ± 2
(metoda firmy Jowat)	
Wartość pH, 20°C:	$6,0 \pm 0,2$
(metoda firmy Jowat)	

Podane wartości mierzone są w dniu produkcji.

Kontynuacja na 2 stronie

11/18 Wszystkie przedstawione dane są wartościami średnimi. Nasze ulotki techniczne są w sposób ciągły aktualizowane i dostosowywane do najnowszego stanu techniki. To wydanie zastępuje wszystkie wcześniejsze wydania i jest ważne od czasu opracowania. Prosimy o zapoznanie się z informacjami dla użytkowników na stronie odwrotnej.

Jowat
Kleje przemysłowe



- Czyszczenie:** Maszyny i urządzenia czyścić po użyciu zimną lub ciepłą wodą przy zastosowaniu koncentratu czyszczącego JOWAT 192.40.
- Magazynowanie:** Przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym i chłodnym pomieszczeniu (15 - 25°C). Unikać temperatur poniżej 10°C, gdyż powodują drastyczne zmiany lepkości i mogą wpływać na zmianę właściwości kleju.
Data przydatności podana jest na opakowaniu. Chronić przed mrozem!
- Opakowanie:** Informacje dot. typu i wielkości opakowań dostępne na życzenie.
- Uwaga:** **Dalsze wskazówki dotyczące postępowania z wyrobem, transportu i utylizacji zawarte są w kartach charakterystyki.**
Dane zawarte w karcie technicznej opierają się na naszych doświadczeniach i na we własnym zakresie przeprowadzonych próbach laboratoryjnych oraz doświadczeniach naszych klientów. Nie jesteśmy w stanie uwzględnić wszystkich technicznych parametrów związanych ze stosowaniem danego kleju w określonych warunkach, dlatego informacje te nie są wiążące i nie zastąpią wymaganych prób własnych klientów.
Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu przepisów prawa cywilnego. O ile nie uzgodniono inaczej z naszymi klientami, wartości wymienione w punkcie „Specyfikacja” należy rozumieć jako ostatecznie uzgodnioną charakterystykę produktu. W związku z tym, zarówno dane zawarte w karcie technicznej jak i bezpłatne doradztwo techniczne firmy, nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.

Informacje dla użytkowników

Klejenie jest jedną z najbardziej racjonalnych technik łączenia, zdobywających coraz większe znaczenie i zastosowanie.

Paleta materiałów łączonych przy pomocy klejów jest bardzo szeroka. Jednocześnie następuje ciągły rozwój nowych metod i urządzeń związanych z przetwarzaniem klejów.

Wyzwania te podejmuje firma Jowat prowadząc intensywne i szerokie badania oraz prace koncepcyjne w tej dziedzinie. Nasi wykwalifikowani chemicy i inżynierowie doradzając Państwu w zakresie doboru klejów podejmują działania, aby nasi klienci mogli być optymalnie obsłużeni i uzyskali rzetelne informacje.

Nasze dane opierają się na naszych doświadczeniach i na we własnym zakresie przeprowadzonych próbach laboratoryjnych oraz doświadczeniach naszych klientów. Ponieważ nie jesteśmy w stanie uwzględnić wszystkich technicznych parametrów związanych ze stosowaniem danego kleju w określonych warunkach, informacje te nie są wiążące.

Aktualne informacje o właściwościach nowych wyrobów uzyskacie Państwo w naszym dziale technicznym, prosimy o zapoznanie się z aktualnymi kartami technicznymi wyrobów. Stosowanie nowych wyrobów bez uwzględnienia powyższych zaleceń objęte jest Państwa ryzykiem.

Dlatego uważamy za konieczne zbadanie przydatności naszych klejów w określonych warunkach produkcyjnych przez odbiorcę. Uwaga ta dotyczy zarówno pierwotnego wprowadzania kleju do produkcji – prób technicznych, jak i wszelkich zmian technologicznych

Naszym nowym klientom zalecamy, aby polecane przez nas kleje sprawdzali na ich przydatność w warunkach produkcyjnych. Jakość i wytrzymałość spoin powinna być oceniana w określonych rzeczywistych warunkach. Istnieje absolutna konieczność przeprowadzenia takich badań.

Prosimy, aby klienci, którzy dokonują jakichkolwiek zmian w procesie technologicznym, informowali nas o tym. Dotyczy to zarówno zmian w ustawieniu parametrów maszyn, jak i doboru klejonych materiałów. Tylko w takich przypadkach firma Jowat będzie mogła udzielić użytkownikowi pełnych i odpowiadających najnowszemu zakresowi wiedzy w tej dziedzinie informacji i porad.

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie katalogowej oparte są na wynikach i doświadczeniach praktycznych i nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu przepisów prawa cywilnego. W związku z tym zarówno dane zawarte w karcie katalogowej jak i bezpłatne informacje i doradztwo techniczne firmy nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.