

Klej na bazie PVAc

113.10

Zastosowanie: Uniwersalny klej montażowy, może być również stosowany do powierzchniowego oklejania płyt wielowarstwowych.

Właściwości/ Wskazówki dot. stosowania: Szybkowiązący, krótki czas otwarty, elastyczna spoina.
Wszystkie elementy stykające się z klejem powinny być wykonane ze stali szlachetnej (V2A) 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.

Nanoszenie przy pomocy typowego sprzętu stosowanego do nanoszenia kleju jak: pędzel, szpachla, dysza, rakla, koło, walec.

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. Nie mieszać z zasadami.

Minimalna temperatura materiałów,	
kleju i otoczenia [°C]:	15 (nieidentyczna z MTB)
MTB [°C]:	ok. 4 ± 1 (metoda firmy Jowat)
Barwa:	bezbarwna, przezroczysta
Klasyfikacja wg EN 204:	D2
Gęstość, 20°C [g/cm³]:	ok. $1,08 \pm 0,05$ (metoda firmy Jowat)
Ilość nanoszona [g/m²]:	ok. 130 ± 30
Nanoszenie kleju:	jednostronne
Czas otwarty [min]:	ok. 4 ± 2 (metoda firmy Jowat)
Ciśnienie [N/mm²]:	> 0,2
Minimalny czas prasowania [min]:	
temp. pok.	ok. 3
50 °C	ok. 2
90 °C	ok. 1

Powyższe wartości zostały ustalone przy wilgotności drewna 6 - 10 % w oparciu o DIN EN 204/205 (20°C/65% wilg.wzgl.) przy ilości nanoszonego 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]: 16.000 ± 2.000
 (Brookfield RV, wrzeciono 6, 20 min⁻¹)
 Ciała stałe, 2 h 90°C [%]: $59,5 \pm 2,5$
 (metoda firmy Jowat)
 Wartość pH, 20°C: $5,0 \pm 0,5$
 (metoda firmy Jowat)

Podane wartości mierzone są w dniu produkcji.

Czyszczenie: Sprzęt i maszyny po użyciu czyścić zimną lub ciepłą wodą z zastosowaniem koncentratu czyszczącego JOWAT 192.40.

Magazynowanie: Przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym i chłodnym pomieszczeniu (15 - 25°C). 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.