



ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Дата: сентябрь 2006 года

Информационный лист № 1

Клей XPU 18268 D

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ

Одобренный тип I для клеевых ламинированных изделий

(Отчет СТВА F-R/68/02/036/097)

ОПИСАНИЕ:

Внешний вид	Жидкость коричневатого цвета
Вязкость (метод БРУКФИЛЬДА – 20 об/мин при 23°C)	около 10 000 мПа.с
Плотность при 23°C	около 1,1

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:

XPU 18268 D представляет собой универсальный синтетический клей, который рекомендуется для использования при любых клеевых работах, когда требуется устойчивость к высоким механическим нагрузкам, стойкость к любым погодным условиям, продолжительному пребыванию в холодной воде, воздействию высоких температур, а также воздействию различных химических веществ: растворителей, кислот или слабых щелочей:

- Склеивание внешних деревянных конструкций;
- Приклеивание покрытий;
- Склеивание шиповых соединений.

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ:

Рабочие условия:

Температура в помещении (в цехе, дерево, клей):	15 - 30° C
Влажность:	10 - 15 %

Наносимый клей:

Вес слоя наносимого клея, нанесение с одной стороны:	200 - 300 г/м ²
--	----------------------------

Время выдержки клея на поверхности перед склеиванием:

Время открытой выдержки	30 мин
Время закрытой выдержки	1 час

Минимальная продолжительность фиксации при 20°C:

Деревянное покрытие / дерево	4 ч
Склеивание шиповых соединений	30 минут

Прессование при фиксации:

Дерево / дерево:	5 – 10 бар
------------------	------------

Минимальный период стабилизации перед тестированием:

Испытание на механическое сопротивление:	24 ч
Ускоренное испытание на старение	2 недели

Растворитель для очистки:

Очиститель PU или Растворитель REAC 6

ХРАНЕНИЕ: В течение 4 месяцев в закрытом виде в оригинальной упаковке при температуре от 10 до 25°C.

Наличие настоящего информационного листа не избавляет пользователя от необходимости проведения предварительных испытаний для любого способа промышленного применения.
Кроме того, следует обязательно соблюдать рекомендации по использованию продукта.
Меры предосторожности при использовании продукта приведены в Паспорте безопасности.



ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

ТЕМПЕРАТУРА СКЛЕИВАНИЯ:	15-30°C
Минимальная температура	15°C:
Максимальная температура	30°C

Температура склеивания должна совпадать с температурой в помещении и с температурой материалов. При работе с изделиями из плотной древесины данная температура должна быть не ниже 20°C.

ВЛАЖНОСТЬ ДЕРЕВА:	8-15 %
Минимальная	8%
Максимальная	15%

Наилучшие результаты достигаются при влажности 12%.

Более того, показатели влагосодержания обеих соединяемых поверхностей не должны различаться более чем на 4%; в противном случае, впоследствии может возникнуть деформация.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЛЯ СКЛЕИВАНИЯ:

Поверхность дерева или других склеиваемых материалов должна быть чистой и гладкой, чтобы шов получился тонким и ровным. Клей **XPU 18268 D** не предназначен для создания толстых швов, толщина шва не должна превышать 0,3 мм.

Как правило (и в особенности это касается ламинированной древесины) непосредственно перед склеиванием производят выравнивание поверхности. Промежуток времени между этими двумя операциями составляет не более 24 часов. Для некоторых слегка пористых твердых видов древесины рекомендуется провести шлифование песком, что облегчит процесс смачивания и повысит прочность соединения.

СТАБИЛИЗАЦИЯ ДЕРЕВА ПЕРЕД СКЛЕИВАНИЕМ:

Требуется выдержка дерева и других склеиваемых материалов при температуре 20°C +/-2°C и относительном уровне влажности 60% +/-10%, предпочтительно, в течение нескольких дней и не менее чем 24 часов. Стабилизация особенно важна при склеивании разных материалов, а также при горячем склеивании.

СКЛЕИВАНИЕ:

Клей **XPU 18268 D** наносится при помощи специального автоматического оборудования или вручную.

ВЕС СЛОЯ НАНОСИМОГО КЛЕЯ:	В зависимости от склеиваемых поверхностей
Нанесение клея с одной стороны	200 - 300 г/м ²
Нанесение клея с двух сторон	150 - 250 г/м ²

На практике количество наносимого клея считается достаточным, если при сжатии склеиваемых поверхностей наблюдается выделение капель или нити клея по всему периметру клеевого шва. (Клей образует «капли»).

ВРЕМЯ ОТКРЫТОЙ ВЫДЕРЖКИ КЛЕЯ:

Время открытой выдержки клея – это промежуток времени между нанесением клея на поверхности и соединением этих поверхностей. За исключением особых случаев, этот промежуток времени должен быть непродолжительным: в среднем, 3 минут, но при любых обстоятельствах не более 30 минут.

ВРЕМЯ ЗАКРЫТОЙ ВЫДЕРЖКИ КЛЕЯ:

Время закрытой выдержки клея – это промежуток времени между соединением поверхностей и началом прессования. Продолжительность данного промежутка составляет не более 1 часа.

Температура (окружающего воздуха и деревянной основы)	15°C	20°C	30°C
Максимальное время выдержки	1 ч 15 минут	1 час	40 минут

Указанные промежутки времени действительны при коротком открытом времени (менее 5 минут).

При длительном открытом времени максимальная длительность указанных промежутков времени может быть соответственно уменьшена.

Наличие настоящего информационного листа не избавляет пользователя от необходимости проведения предварительных испытаний для любого способа промышленного применения.

Кроме того, следует обязательно соблюдать рекомендации по использованию продукта.

Меры предосторожности при использовании продукта приведены в Паспорте безопасности.



ПРЕССОВАНИЕ:

Поскольку клей **XPU 18268 D** обладает повышенной прочностью, следует применить давление, достаточное для соединения и сцепления двух поверхностей. Оптимальное значение давления составляет от 5 до 10 бар, в зависимости от плотности и гладкости дерева.

ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ПРЕССОВАНИЯ (ХОЛОДНОЕ ПРЕССОВАНИЕ):

Минимальное значение продолжительности фиксации зависит от типа дерева и толщины шва. В тонких швах (при шиповых соединениях) процесс схватывания клея происходит намного быстрее.

Минимальное значение продолжительности фиксации при 20°C и влажности древесины 12% указано ниже:

Температура (окружающего воздуха и деревянной основы)	15°C	20°C	30°C
Максимальное время выдержки	5 часов	4 часа	2 ч 45 минут

Указанные значения действительны для прямых элементов, соединяемых «елочкой». Для склеивания изогнутых элементов указанные значения должны быть увеличены на 30-50% в зависимости от степени кривизны. Для других видов поверхностей могут потребоваться более продолжительные периоды времени.

AM/MM/22/10.2003

Наличие настоящего информационного листа не избавляет пользователя от необходимости проведения предварительных испытаний для любого способа промышленного применения.

Кроме того, следует обязательно соблюдать рекомендации по использованию продукта.

Меры предосторожности при использовании продукта приведены в Паспорте безопасности.
