

Dwa kleje z jednego pojemnika ! Ze zbadaną jakością klejenia D3+D4 wg norm DIN EN 204 Instytut Produkcji Okien Rosenheim.

Miliony razy potwierdził swą wartość, wodoodporny klej do klejenia wg europejskich norm DIN EN 204 D3 a po zmieszaniu z 5%- ma procentami turbutwardzacza także D4. Idealny klej do produkcji okien, drzwi, schodów znajdujący również zastosowanie w innych dziedzinach produkcji drzewnej.

KLEBIT 303 do klejenia wodoodpornego o najwyższych wymagach.

ZASTOSOWANIE

- Okna, okiennice, drzwi, ramy drzwiowe
- Produkcja ścianek działowych, produkcja prefabrykatów
- Produkcja schodów
- Produkcja płyt warstwowych
- Klejenia łącz czopowych, łącz wczepowo trapezowych
- Klejenie drewna twardego, miękkiego i egzotycznego
- Klejenie mikrofalowe (przy użyciu fal wysokiej częstotliwości)

ZALETY

- Jako klej jednoskładnikowy nie wymaga użycia maszyn
- Jako klej dwuskładnikowy spełnia najwyższe wymagania
- Umożliwia klejenie na zimno i na gorąco
- Krótki czas docisku

WŁAŚCIWOŚCI KLEJENIA

- KLEBIT 303 jako klej jednoskładnikowy odpowiada normie DIN EN 204 grupie wytrzymałościowej D3 (świadcstwo jakości Instytutu Produkcji Okien Rosenheim)
- Jako dwuskładnikowy (zmieszany z 5% utwardzacza 303.5) odpowiada grupie wytrzymałościowej D4 (świadcstwo jakości Instytutu Produkcji Okien Rosenheim)
- Duża siła wiązania również przy klejeniu drewna miękkiego jak i twardego oraz egzotycznego
- Spoina klejowa (klej jednoskładnikowy); trwała, elastyczna, bezbarwna
- Spoina klejowa (klej dwuskładnikowy); trwała, twarda, lekko żółta

WŁAŚCIWOŚCI KLEJU

Baza:	PVAC zawiesina
Stosunek mieszania składników:	składnik A:B = 20:1
Gęstość:	składnik A= ca 1,10 g/cm ³ składnik B= ca 1,13 g/cm ³
Wartość pH bez utwardzacza:	3
Barwa kleju:	biała
Barwa mieszanki:	biała
Konsystencja:	średnio lepka
Lepkość przy temp. 20°C: Brookfield Sp.6/20 Upm	13000± 2000 mPa*s
Czas żywotności z utwardzaczem:	24 godziny
Czas otwarty (20°C)	6-10 minut
Punkt białości:	+5°C
Oznakowanie kleju:	wg GefStoffV nie obowiązuje
Oznakowanie turbutwardzacza:	wg GefStoffV obowiązuje

Chronić ręce i oczy ! zanieczyszczenia zmyć natychmiast wodą. Patrz na arkusz ze wskazówkami bezpieczeństwa.

METODY NANOSZENIA

- Agregatem klejowym do pras ramowych i urządzeń do klejenia łącz wczepowo-trapezowych
- Pędzlem, szpachlą lub wałkiem
- Maszynami do rozprowadzania kleju

STOSOWANIE

Powierzchnie materiału klejonego muszą być wolne od kurzu, oleju, tłuszczu oraz winny być klimatyzowane. Optymalna temperatura klejenia leży między 18-20°C, najodpowiedniejsza wilgotność drewna ok. 10-14%. Użytkowanie w temperaturze niższej od +10°C nie jest wskazane. Najczęściej wystarcza jednostronne naniesienie kleju ale przy klejeniu drewna twardego jak i egzotycznego zaleca się nanoszenie dwustronne. Ilość nanoszenia kleju: 120-200 g/m².

Czas otwarty 6-10 min.. Przepisową ilość utwardzacza dodać do kleju dobrze wymieszać. Po upływie czasu przydatności (24 godziny klej zmieszany z utwardzaczem) pozostałą część można używać jako klej D3 względnie użyć jej do ponownego osiągnięcia wartości klejenia D4 przez powtórne dodanie utwardzacza. Siła docisku: 0,7-1 N/mm² przy krawędziowym lub warstwowym klejeniu drewna.

CZASY DOCISKANIA

- Klejenie boczne (krawędziowe)	+ 20°C – od 15 min
- Klejenie boczne (uprzednio podgrzane)	+ 50°C – od 5 min
- Klejenie boczne	+ 80°C – od 2 min
- Klejenie powierzchniowe	+ 20°C – od 15-20 min
- Klejenie powierzchniowe płyt laminowanych	+ 80°C – od 1-2 min

Przy użyciu jako klej dwuskładnikowy podane czasy zwiększyć o 50%. Lekkie spienienie mieszanki można zlikwidować przez ponowne zamieszanie, co nie wpływa na jakość sklejenia. Przy użyciu metalowych połączeń wzmacniających w produkcji okien oraz innych podobnych ram można radykalnie skrócić czas docisku i klejone elementy szybciej wyciągnąć z urządzenia prasującego. Odpowiednio do norm DIN EN 204 koniec wiązania nastąpi po upływie 7 dni. Drewno i materiały drewniane są surowcami naturalnymi, które w zależności od miejsca pochodzenia i specyficznych dla drewna właściwości w pojedynczych przypadkach doprowadzić do zabarwienia drewna.

CZYSZCZENIE

Maszyny i urządzenia nanoszące klej czyścimy wodą.

UTYLIZACJA ODPADÓW KLEJU I OPAKOWAŃ

Odpady płynne kleju:	CPB = działanie fizyczno-chemiczne
wg klucza 57303	SAV = spalanie odpadów specjalnych
Odpady płynne utwardzacza	SAV = spalanie odpadów specjalnych
wg klucza 55905	SAD = składowisko odpadów specjalnych
Stwardniałe odpady kleju z utwardzaczem	HMV = wysypisko odpadów gosp.dom
wg klucza 55906	HMD = spalanie odpadów gosp.dom.

Nasze opakowania wykonane są z materiałów recykulacyjnych (międzynarodowy znak Recyc.). Dobrze opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

WIELKOŚCI OPAKOWAŃ

KLEBIT 303 wiadro plastikowe: 4,5kg netto; 10kg netto; 28kg netto

Karton 12 butelek z rozprzeczaczem: 0,5kg netto – każda

KLEBIT TURBOUTWARDZACZ 303.5:

Karton 12 blaszanych butelek – 0,5kg netto-każda

Karton 12 blaszanych butelek – 0,7kg netto-każda

Dozownik do utwardzacza jest przewidziany w dostawie.

PRZECHOWYWANIE

Oba składniki w fabrycznie zamkniętych opakowaniach, przy temperaturze 20°C zachowują swą przydatność przez ok. 1 rok. Klej jest odporny na zimno do -30°C. Przed użyciem doprowadzić do temperatury pokojowej i dobrze zamieszać.

SERWIS

Do Państwa dyspozycji są o każdej porze nasze służby techniczno-doradcze, które mogą Państwu służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy samemu zbadać czy produkt nasz nadaje się do Państwa celów. Nie ma możliwości rozciągnięcia odpowiedzialności poza wartość naszego produktu na podstawie niniejszych informacji, co dotyczy także skorzystania z naszej nieodpłatnej i niewiążąco pracującej służby doradczej.