

W postaci proszku, konfekcjonowany żywiczno-mocznikowy klej z wbudowanym utwardzaczem. Ubogi w formaldehyd!

ZASTOSOWANIE

- Klejenie forniru na zwykłych płytach wiórowych, nie palnych płytach A2 i innych materiałów drewnianych
- Klejenie powierzchniowe

ZALETY

- Dobra rozpuszczalność i daleko idąca nieprzebijalność
- Długi czas żywotności
- Natychmiast po zmieszaniu z wodą gotowy do użytku
- Sprzyjająca obróbce lepkość kleju

WŁAŚCIWOŚCI KLEJU

- Baza: żywica mocznikowo-formaldechydowa-kondensowana
- Barwa kleju: biała
- Konsystencja: proszek
- Oznakowanie kleju: g GefStoffV nie obowiązuje.

Patrz na arkusz ze wskazówkami bezpieczeństwa.

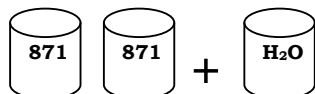
METODY NANOSZENIA

- Szpachlą, ręcznymi urządzeniami nanoszącymi
- Nakładarkami kleju; dwu- i cztero-walcowymi

STOSOWANIE

Stosunek mieszania kleju:
100 części wagowych proszku klejowego
80 części wagowych wody (18-20°C)
Ilość wody można nieznacznie zmienić.

lub:



Do rozrobienia mieszanki klejowej można zastosować pojemniki ze szkła, tworzywa sztucznego lub aluminiowe. Jako pierwszy wysypujemy do pojemnika proszek klejowy, a następnie dodajemy 2/3 ilości wody. Składniki mieszamy spiralą mieszalniczą lub innymi odpowiednimi urządzeniami do uzyskiwania wolnej od grudek masy i dodajemy pozostałą ilość wody. Uzyskana masa klejowa natychmiast gotowa do użytku. Przy klejeniu płyt A2 masa klejowa musi być gęściejsza 2,5 objętości kleju do 1 objętości wody)

UWAGA! Czas żywotności (w otwartym pojemniku) będzie krótszy.

KONSYSTENCJA MIESZANKI: zmienna od gęsto-płynnej do rzadko-płynnej odpowiednio do jakości forniru.

PRZYDATNOŚĆ DO UŻYTKU (w otwartym pojemniku): przy temp. 20°C – 8 godzin, przy temp. 30°C – 3 godziny
NANOSZENIE KLEJU, ZUŻYCIE: odpowiednio do jakości klejonych powierzchni ich wsiąkliwości, chłonności zalecane jest jednokrotne nakładanie kleju od 80-120 g/m².

CZAS PRZESTOJU: czas od momentu naniesienia do włożenia w prasę może wynosić do 10 minut.

CZAS WŁOŻENIA: czas włożenia do momentu zamknięcia prasy 1-2 minut. Im wyższa temperatura tym krótszy czas do włożenia.

SIŁA DOCISKU: 0,2 – 0,6 N/mm²

KLEBCHEMIE – Wasz partner do długich, trwałych i sprawdzonych połączeń.

FIRMA LEGIERSKI

Koniaków 172 * 43-474 Koniaków

tel. /033/ 8556434 * faks /033/ 8557122 * kom. 0503115721 * e-mail: firma@legierski.pl * www.legierski.pl

CZASY DOCISKANIA

Temperatura docisku [°C]	Czas zasadniczy [minuty]	Sredni czas grzania/grubość forniru [min/mm]
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2	1/2

Na sumaryczny czas docisku składają się czas zasadniczy i średni czas grzania. Podane wartości odnoszą się do normalnych warunków pracy, przy wilgotności drewna od 18-10%. Dosuwanie ponadwymiarowych elementów w prasę jest możliwy w przedziale czasowym ok. 15 minut.

CZYSZCZENIE

Maszyny i urządzenia nanoszące klej czyścimy wodą.

UTYLIZACJA ODPADÓW KLEJU I OPAKOWAŃ

Odpady płynne kleju:

wg klucza 55905

SAV = spalanie 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

Worek -> 25,0 kg netto

PRZECHOWYWANIE

KLEIBERIT 871 w oryginalnie zamkniętym pojemniku można składować ok. 6 miesięcy. Przechowywać w suchym chłodnym miejscu.

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.