

Express D3

Klej na bazie poliocyanu winylu, o wielostronnym zastosowaniu spełniający wymagania D3 oraz D4 w połączeniu z utwardzaczem

Własności

RAKOLL®-Express D3 jest klejem dyspersyjnym na bazie poliocyanu winylu z wodoodpornością w klasie D3, w połączeniu z utwardzaczem RAKOLL®-GXL-3-Härter spełnia wymagania wodoodporności w klasie D4 według normy DIN EN 204.

RAKOLL®-Express D 3 wiąże bardzo szybko, w przypadku prasowania na gorąco można uzyskać krótkie czasy prasowania. Połączenia klejowe charakteryzują się dużą odpornością termiczną.

Obróbka maszynowa połączeń klejowych wykazuje bardzo niewielkie zużycie narzędzi.

Wodoodporność spoiny wg normy DIN EN 204

Jako jednoskładnikowy: D 3
(Institute für Fenstertechnik e.V., Rosenheim)

w połączeniu z utwardzaczem RAKOLL®
GXL-3-Hardener D 4
(Institute für Fenstertechnik e.V., Rosenheim)

Wskazówki stosowania

Czas otwarty i czas wiązania zależy w znacznym stopniu od warunków pracy: temperatury, wilgotności, nasiąkliwości materiału, wielkości naniesienia.

Dobre wyniki uzyskuje się w następujących warunkach:

Temperatura otoczenia, kleju i materiału 18 ... 20 °C

Wilgotność drewna 8 ... 10 %

Wilgotność względna powietrza 60 ... 70 %

Wielkość naniesienia

Okleinywanie powierzchni 80 ... 140 g/m²

Klejenie montażowe 160 ... 180 g/m²

Czas otwarty dla 150 g/m² 8 do 12 min

Zastosowanie

- Okleinywanie foliami finish
- Klejenie w prasach wysokiej częstotliwości
- Okleinywanie foliami HPL/CPL w prasach krótkotaktowych
- Klejenie korpusów i montażowe
- łączenie na styk drewna i płyty wiórowej

Ciśnienie prasowania w zależności od rodzaju połączenia, 0,1 ... 0,8 N/mm²

Minimalne czasy prasowania:

Powierzchniowe klejenie folii finish w prasach krótkotaktowych 5 ... 10 sec

Klejenie w prasach wysokiej częstotliwości od 15 sec

Klejenie powierzchniowe laminatów HPL/CPL w prasach krótkotaktowych

w temp. +70 °C od 45 sec

Klejenie montażowe 8 ... 15 min

Klejenie płyty i masywu 10 15 min

Zgodnie z zaleceniami instytutu ift Rosenheim, "Laminated Profiles for Wooden Windows", wilgotność drewna musi wynosić 13 ± 2 %. Temperatura otoczenia i temperatura drewna musi wynosić przynajmniej +15°C.

Mieszanie z utwardzaczem

100 części wagowych RAKOLL®-Express D 3

|

5 części wagowych RAKOLL®-GXL-3-Härter

Należy starannie wymieszać klej z utwardzaczem.

Czas żywotności mieszanki ok. 24 godz. w warunkach normalnych, temperatura powyżej 20 °C skraca czas żywotności mieszanki.

Przygotowanie materiału

Elementy powinny być dobrze spasowane, wolne od pyłu i tłustych zanieczyszczeń. Duże tolerancje pasowania mogą wydłużyć czas prasowania i zmniejszyć wytrzymałość mechaniczną spoiny

Elementy poddawane klejeniu powinny być przygotowane bezpośrednio przed klejeniem

Nanoszenie kleju

Nanosić RAKOLL®-Express D 3 jednostronnie cienką i równomierną warstwą. W przypadku wysokich oczekiwań dotyczących wodoodporności nanosić dwustronnie.

Prasowanie

Klejone elementy połączyć w zakresie czasu otwartego i prasować do uzyskania wystarczającej wytrzymałości wstępnej.

Ciśnienie prasowania powinno być wystarczająco duże aby zapewnić dobre przyleganie łączonych części na całej ich powierzchni. Wodoodporność spoiny uzyskuje się stopniowo, wodoodporność powinna być badana nie wcześniej niż po 7 dniach od procesu klejenia.

Przebarwienie drewna

Skłonność do przebarwienia zależy od gatunku i pochodzenia drewna.

Ślady żelaza w połączeniu z garbnikami, mogą np. w przypadku dębu, buka itp. powodować zmiany zabarwienia.

W przypadkach wątpliwych zalecamy przeprowadzenie uprzednich testów.

Czyszczenie

Czyścić wodą przed całkowitym zaschnięciem kleju.

Dane fizyko-chemiczne

RAKOLL® Express D3

| | RAKOLL® Express D 3 | RAKOLL® GXL-3-Härter | Mieszanka |
|----------------|--|----------------------|------------------|
| Baza: | PVA Dyspersja | Polyisocyanata | |
| Barwa: | Biała | bezbarna | biała |
| Lepkość: | ok. 13.000 mPa.s | — | ok. 11.500 mPa.s |
| | Brookfield HB, Spindle 3, 20 rpm, +20 °C mierzona w dniu produkcji | | |
| Punkt białawy: | ok. +7 °C | — | ok. +7 °C |
| pH : | ok. 3 | — | Ok. 3 |

Nie zaleca się używania zbiorników, przewodów zasilających i urządzeń nanoszących klej zrobionych z materiałów łatwo ulegających korozji ze względu na lekko kwaśny odczyn kleju.

Z tego względu zalecamy używanie zbiorników, przewodów doprowadzających klej i urządzeń nanoszących ze stali nierdzewnej oraz tworzyw sztucznych(np. PCV, PE)

Oznakowanie

RAKOLL® Express D 3 nie podlega obowiązkowi oznaczenia jak dla materiałów niebezpiecznych

Wersja: październik. 2007

Dane zawarte w poprzednich wersjach są nieaktualne

RAKOLL®-GXL-3-Harter nie podlega obowiązkowi oznaczenia jak dla materiałów niebezpiecznych. Należy pamiętać jednak, że zawiera niewielkie ilości izocyjanianu.

Warunki bezpieczeństwa

Proszę zapoznać się z danymi bezpieczeństwa dla tego produktu.

Przechowywanie

Przechowywać w zamkniętych, oryginalnych pojemnikach. Chronić RAKOLL®-Express D 3 przed mrozem. Przechowywanie w temperaturach powyżej 25 °C powoduje skrócenie dopuszczalnego okresu magazynowania.

Lepkość kleju RAKOLL®-Express D 3 może nieznacznie wzrosnąć przy dłuższym okresie przechowywania.

W takim przypadku klej przed ponownym użyciem należy starannie wymieszać.

Okres przechowywania wynosi co najmniej 9 miesięcy.