



# Klej do powierzchni 332.0

**Klej na bazie sztucznych żywic do wszelkiego rodzaju klejeń powierzchniowych, nadający się szczególnie do pras wielopółkowych, bardzo długi czas otwarty**

## Zastosowanie

- klejenie fornirow na płytach wiórowych, płytach stolarskich i MDF
- sklejania powierzchniowe płyt warstwowych (HPL), żywicznych folii papierowych i laminatu papierowego

## Zalety

- klej jednkomponentowy – nie ma zatem problemów z mieszaniem i dozowaniem
- nie ma problemów z żywotnością
- długi czas otwarty
- bez formaldehydu
- bez obciążeń zapachowych
- łatwy w nanoszeniu za pomocą maszyn i urządzeń do nanoszenia kleju
- prosty sposób czyszczenia aplikatorów

## Właściwości sklejania

- dobre sklejanie wszystkich rodzajów fornirow
- dobra odporność na działanie wilgoci – jakość sklejania D2 wg normy DIN/EN 204
- sklejone forniry dają się łatwo bejcować i nawilżać
- film klejowy ciągliwy, elastyczny, chroniący narzędzia

## Właściwości kleju

**Baza:** dyspersja PVAC

**Forma:** płynny, gotowy do użytku

**Dichte:** ok. 1,1 g/cm<sup>3</sup>

**pH-Wert:** ok. 5

**Barwa:** beżowy

**Wiskozowatość przy 20° C**

**-Brookfield RVT wrz. 6/20 obr/min:**

8.000 ± 2.000 mPa·s

**Konsystencja:** średniowiskozowaty, łatwy w nanoszeniu

**Czas otwarty przy 20° C:**

20-25 minut

**Punkt białoci:** +5° C

**Oznakowanie:** nie podlega oznakowaniu wg GefStoffV (patrz karta charakterystyki)

## Metody nanoszenia

- pędzlem lub szpachlą
- urządzeniami do ręcznego nanoszenia kleju, np. nakładarką GUPFO
- maszynowo

## Stosowanie

KLEIBERIT klej do powierzchni 332.0 jest od razu gotowy do użytku. Po dłuższym okresie składowania klej wystarczy wymieszać. Produkt ten jest łatwy w zastosowaniu, oszczędne dozowanie uniemożliwia przebijanie kleju.

Przeznaczone do sklejania elementy powinny być wolne od kurzu, oleju, tłuszczu oraz doprowadzone do temperatury pokojowej. Optymalna temperatura pracy to 18 - 20°C. Wilgoć drewna 8 -12 %. Nie stosować poniżej +10°C. KLEIBERIT klej do powierzchni 332.0 jest natychmiast gotowy do użytku; rozcieńczanie go jak i dodawanie napelniaczy zmieniają właściwości kleju.

## Nanoszenie kleju - zużycie:

100-120 g/m<sup>2</sup> nanoszenie maszynowe

ok. 150 g/m<sup>2</sup> nanoszenie ręczne

Zużycie kleju jest zależne od właściwości powierzchni i chłonności nośnika.

## Czas otwarty: do 25 minut

Na długość czasu otwartego mają wpływ ilość nanoszenia, chłonność materiałów, stopień wilgoci drewna i powietrza oraz temperatura.

**Im wyższa temperatura pomieszczenia, tym krótszy czas otwarty!**

Czas otwarty można wydłużyć zwiększając ilość nanoszonego kleju, nie dopuszczając jednak do przebicia kleju.

## Czas prasowania:

Nie przekraczać ok. 1-2 minut tak, aby przy większych ilościach nanoszonego kleju oraz wysokich temperaturach dociskania nie doszło do uwidocznienia spoin.

**Im wyższa temperatura dociskania, tym krótszy czas prasowania!**

**Siła docisku:** 0,2-0,5 N/mm<sup>2</sup>



## Klej do powierzchni 332.0

### Czas docisku (sklejenia fornirów):

temp. docisku °C	czas podst. min	Czas wygrzewania min/mm grub.forniru
20	od 20	-
50	8	2
60	6	2
70	5	1

Całkowity czas dociskania jest sumą czasu podstawowego (tzn. czasu potrzebnego na zreagowanie/wyschnięcie określonej ilości naniesionego kleju w określonej temperaturze) i czasu wygrzewania.

Podane wyżej wartości są jedynie wartościami orientacyjnymi, które zależnie od zdolności wchłaniania nośnika oraz od ilości naniesionego kleju mogą się nieznacznie zmieniać.

Dokładny czas dociskania należy ustalić w miejscu pracy przeprowadzając badania własne.

Przesuwanie zbyt długich elementów w prasie jest możliwe w obrębie podanego czasu otwartego.

**Pomiędzy prasowaniem a dalszą obróbką powierzchni należy zachować odstęp czasowy 24 godzin.**

### Czas docisku (sklejenia fornirów):

plyty HPL (20° C)                      od 25 minut  
plyty HPL (50° C)                      od 10 minut

Są to wartości umowne i dotyczą wilgoci drewna ok. 10 %. Różne zastosowania wymagają uwzględnienia różnych czynników, które mogą mieć wpływ na sklejenie. Dokładne wartości należy uzyskać przeprowadzając próbne sklejenia.

### Czyszczenie

Do czyszczenia urządzeń nanoszących względnie do czyszczenia walców maszyny do nanoszenia kleju oraz opakowania po kleju należy użyć wody.

### Wielkości opakowań

wiadro	10 kg netto
wiadro	30 kg netto
beczka	130 kg netto
kontener IBC	1.000 kg netto

### Składowanie

KLEIBERIT klej do powierzchni 332.0 w oryginalnie zamkniętych opakowaniach można składować w temp. 20° C przez okres ok. 1 roku. Klej jest odporny na mróz do -30°C. Przed użyciem powoli doprowadzić do temperatury pomieszczenia i dobrze wymieszać.

Stan jm 1110; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

Wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

**Serwis:** Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą 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 we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i nieobowiązująco pracującej służby doradczej.