

DrewAR
Arkadiusz Rynkiewicz
ul. Budowlanych 1, 84-200 Wejherowo
tel. 0 58 738 99 01; kom. 0 502 541 478
www.drewar.pl; e-mail: biuro@drewar.pl

APLIVIL D3

CHARAKTERYSTYKA:

Jako klej jednoskładnikowy spełnia wymagania dla klasy D3 wg normy PN-EN 204.

WŁASNOŚCI:

Klej dyspersyjny na bazie polioctanu winylu o dobrej wodoodporności spoiny. Wiąże szybko, a w podwyższonych temperaturach, możliwe są krótkie czasy prasowania. Spoina klejowa po wyschnięciu posiada dobrą odporność termiczną, jak również wysoką wytrzymałość mechaniczną. Zużycie narzędzi podczas obróbki jest stosunkowo nieznaczne.

ZASTOSOWANIE:

- klejenie wewnętrznych elementów budowlanych narażonych na częsty, krótkotrwały kontakt z wodą (np. skraplająca się) lub długotrwałe działanie wilgotnego powietrza oraz elementów zewnętrznych chronionych przed bezpośrednimi wpływami atmosferycznymi
- okleinywanie powierzchni okleinami papierowymi
- okleinywanie w prasach stacjonarnych (fornir, listwy, laminaty)
- klejenie korpusów i montażowe przy średnich czasach prasowania i z zastosowaniem podgrzewania
- klejenie na styk i blokowe, drewno twarde i miękkie, płyta wiórowa

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYCIA:

Czas otwarty i czas wiązania zależą od warunków w jakich przebiega proces klejenia tzn. temperatury, wilgotności, chłonności klejonego materiału, od ilości naniesionego kleju i naprężeń występujących w klejonych materiałach.

Dobre wyniki można osiągnąć w następujących warunkach:

- | | |
|--|-----------------------------|
| ➤ temperatura otoczenia, materiału i kleju: | 18 – 20 °C |
| ➤ wilgotność drewna: | 8 – 10 % |
| ➤ wilgotność względna powietrza: | 60 – 70 % |
| ➤ naniesienie kleju przy okleinywaniu powierzchni: | 80 – 140 g/m ² |
| ➤ naniesienie kleju przy klejeniu montażowym: | 160 – 180 g/m ² |
| ➤ Czas otwarty przy 150 g/m ² : | 8 – 12 min. |
| ➤ ciśnienie prasowania w zależności od rodzaju spoiny: | 0.1 - 0.8 N/mm ² |

Minimalny czas prasowania:

- | | |
|---|--------------|
| ➤ okleinywanie folią na nośniku papierowym w prasach krótkotaktowych: | 5 – 10 s |
| ➤ klejenie montażowe: | 8 – 15 min. |
| ➤ klejenie na styk i blokowe: | 10 – 15 min. |

PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU:

Drewno należy wysuszyć do wilgotności 8 - 10%, klejone elementy winny być dobrze dopasowane, oczyszczone z pyłu, odtłuszczone. Duże tolerancje pasowania powodują wydłużenie czasu wiązania i spadek wytrzymałości spoiny.

NANOSZENIE KLEJU:

Można nanosić jednostronnie lub dwustronnie wszelkimi dostępnymi sposobami.

PRASOWANIE:

Elementy przeznaczone do sklejanania należy w okresie czasu otwartego złączyć, docisnąć i pozostawić w ścisku do momentu osiągnięcia początkowej wytrzymałości. Spoina osiąga pełną wodoodporność dopiero po dłuższym czasie, należy ją zatem badać po upływie 7 dni.

CZYSZCZENIE:

Urządzenia stosowane podczas klejenia należy umyć wodą przed zaschnięciem kleju.

DANE TECHNICZNE:

➤ baza kleju:	wodna dyspersja polioctanu winylu
➤ barwa kleju:	biała
➤ barwa spoiny klejowej:	bezbarwna (w grubej warstwie żółtawa)
➤ lepkość w 25°C(Brookfield, 10 rpm):	
Odmiana I:	5000 - 15000 mPas
Odmiana II:	15100 - 25000 mPas
➤ sucha pozostałość:	
Odmiana I:	49 ± 2 %
Odmiana II:	50 ± 2 %
➤ pH:	3,0 – 4,0
➤ minimalna temperatura tworzenia filmu:	~ 9 °C
➤ czas osiągnięcia pełnej wytrzymałości:	24 godziny (wodoodporność po 7 dniach)

PRZECHOWYWANIE:

Klej należy przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze 5 – 35 °C, co powinno gwarantować mu optymalną trwałość i stabilność.

GWARANCJA:

Okres gwarancji wynosi 6 miesięcy.