

RHENORIT 532 -1

Klej do pras na gorąco.

Zastosowanie:

Rhenorit 532 jest formaldehydową żywicą mocznikową o niskiej zawartości formaldehydu, w postaci sproszkowanej. Bez dodatku utwardzacza i innych rozpuszczalników zamieszać z wodą, a następnie użyć do klejenia powierzchni przeznaczonych do pras na gorąco.

Produkt znajduje zastosowanie w zakładach przemysłowych.

Zalety kleju:

Podczas stosowania do płyt wiórowych –E1, przy zachowaniu odpowiednich warunków obróbki, po formowaniu można uzyskać bardzo niskie wartości formaldehydu, które mieszczą się poniżej dopuszczalnych wartości maksymalnych obowiązujących dla normy E1 (DIN 52 368 - emisja formaldehydu metodą analizy gazowej). Można bejcować.

Właściwości:

Siła spoiny: IF 20, DIN 68 705

Odcień: żółtawy

Waga własna: 0,60

Sposób postępowania:

Klej, bez jakichkolwiek dodatków rozpuścić w wodzie. Najpierw dodać 2/3 wody, klej rozmieszać aby nie było grudek. Resztę, tzn. 1/3 wody, dodawać stopniowo celem uzyskania odpowiedniej lepkości. Tak przygotowany klej może zostać natychmiast użyty. Do zamieszania można też użyć wiertarki z mieszadłem śmigłowym. W praktyce często lepiej jest jednak uzyskać gęstszą konsystencję kleju, przy jednoczesnym nakładaniu cienkiej warstwy - taki sposób postępowania redukuje niebezpieczeństwo występowania przebić. Zaleca się także barwienie kleju, w szczególności przy porowatych gatunkach drewna (np.: jesion) lub przy ciemnych okleinach. Używać rozpuszczalnych w wodzie bejc lub pigmentów mineralnych, bez zasadowych. Naniesienie powłoki następuje przy użyciu wałków ręcznych, szpachli lub maszynowo.

Przygotowanie kleju	: 1kg (2L) kleju + 0,8L (do 1L) wody : zamieszać celem uzyskania jednolitej konsystencji : przed użyciem odczekać 15 min. i ponownie zamieszać
Dopuszczalny okres użytkowania	: przy 20 °C, ok. 12 godzin : przy 30 °C, ok. 2 godzin
Czas otwarty	: od momentu nałożenia kleju do momentu włożenia do prasy /ok. 15 min. : klej musi być lepki : na czas otwarty kleju wpływa również wilgotność drewna
Czas włożenia	: czas do momentu włożenia do prasy do momentu zamknięcia prasy wynosi ok. 3 min. na czas ten, wpływa ma również temperatura i wilgotność drewna
Zużycie	: średnio 120 - 160 g / m ² , w zależności od powierzchni i chłonności materiału
Ciśnienie prasy	: 0,2 - 0,6 N / mm ² (2 - 6 kp / cm ²) : klejenie bez użycia siły prasującej nie jest możliwe
Wilgotność okleiny	: 6 - 10 %, zbyt suche okleiny zmniejszają czas otwarty i czas włożenia; : zbyt wysoka wilgotność w procesie klejenia przyczynia się do wytwarzania pary wodnej - możliwość powstania pęcherzy i zmniejszenia przyczepności; : jeżeli suszenie z jakichkolwiek przyczyn jest niemożliwe zaleca się czas prasowania rzędu 10 min. przy temp. 70 °C.
Czas prasowania	: jest uzależniony od temperatury, wilgotności, grubości i gatunku drewna; : składa się on z okresu wygrzewania i czasu głównego / suma obu czasów daje faktyczny czas prasowania

Temperatura	70 °C	80 °C	90 °C	100 °C	110 °C
Czas podstawowy	9	8	6	4	3
+czas rozgrzania uzależniony					
• od grubości okleiny	2	2	1,5	1	0,5

* Wszystkie czasy prasowania podano w minutach, przy wilgotności drewna 6 - 12 %

Uwagi ogólne:

Gatunki drewna o wysokiej zawartości tłuszczu jak palisander, afzelia, teak należy prasować poniżej + 80 °C. Przy wyższych temperaturach istnieje ryzyko „krwawienia” z wad anatomicznych, mogąca niekorzystnie wpłynąć na proces klejenia.

Czyszczenie narzędzi:

Używać zimnej wody.

Opakowania:

25 kg opakowanie

Składowanie:

Hermetycznie, w niskich temperaturach oraz suchych pomieszczeniach; w oryginalnych opakowaniach przy temp. 20 °C do 6 miesięcy. Wyższe temperatury oraz zbyt duża wilgotność powietrza może znacznie zmniejszyć żywotność kleju.

Zalecenia:

Obciążenie formaldehydem może zostać zniwelowane przez użycie instalacji wentylacyjno odsysającej. Klej w zetknięciu z zasadami i kwasami (soda, kreda, mydła, węglan potasu, itp.) traci swoje właściwości klejenia. Kleju nie rozrabiać w naczyniach miedzianych / mosiężnych. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W razie potrzeby stosować środki pielęgnacji skóry. Przestrzegać obowiązujących wartości MAK (1 ppm lub 1,2mg/m³ powietrza w pomieszczeniu).

Serwis:

Nasz serwis techniczny jest do Państwa dyspozycji;

Tel./Fax: + 48 71 714 20 35

Tel. kom.: 0 508 223 853

E-Mail: biuro@rhenocoll.pl

Niniejsze dane są niezobowiązujące, opierają się na praktycznych doświadczeniach, jak również na przeprowadzonych u nas próbach oraz są niewiążące w myśl najnowszej jurysdykcji kodeksu cywilnego. Ze względu na różnorodność czynników, na które nie mamy wpływu, zalecamy w każdym przypadku przeprowadzenie własnych prób.

Dane odbiegające od tych zawartych w kartach technicznych wymagają pisemnego potwierdzenia placówki w Mannheim'ie.

W każdym przypadku obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.

Z chwilą ukazania się niniejszej instrukcji wszystkie wcześniejsze wydania tracą swoją ważność.