

RAKOLL® EWB 0301 (D3)

Применение

Дисперсия ПВА для плоскостного приклеивания декоративных финиш-плёнок, пластиков HPL и CPL в прессах с коротким циклом, высокочастотного склеивания, каркасного и монтажного склеивания, щитового и блочного склеивания ДСП а также мягких и твёрдых пород древесины.

Облицовывание слоистыми пластиками методом «ПОСТФОРМИНГ».

Свойства

Как однокомпонентный продукт RAKOLL®-EWB 0301 отвечает требованиям класса влагостойкости D3 стандарта DIN EN 204, и требованиям класса влагостойкости D4 с добавлением отвердителя RAKOLL®-GXL-3-Härter.

RAKOLL®-EWB 0301 схватывается очень быстро.

Вы можете сократить время прессования принудительной подачей тепла.

Склеенные соединения характеризуются хорошей теплостойкостью высокой прочностью склеивания. Обработка клеевых швов не портит инструмент.

Химико-технические параметры

Основа	Дисперсия поли-винилацетата (ПВА)
Цвет	Белый
Вязкость (по Брукфильду) при +20°C	12.000 мПа·с
Точка беления	+ 7°C
pH	~ 3

Инструкции по применению

Температура цеха и материалов +18 °C ... 20 °C, но не менее чем 15°C

Относительная влажность 60 % ... 70%

Влажность древесины 8 % ... 10%

Метод нанесения

Наносите тонко и равномерно на одну сторону, или если необходимо получить высокую влагостойкость -- на две стороны, используя распылитель, аппликационный ролик, зубчатый шпатель или кисть.

Количество наносимого клея

Поверхностное облицовывание 80...140 г/м²
Сборочное склеивание 160...180 г/м²

Пропорции смешивания с отвердителем

100 массовых частей RAKOLL®-EWB 0301
5 массовых частей RAKOLL®-GXL-3-Härter

Открытое время при 150 г/м²

8 ... 12 минут

Давление прессования

0,1 .. 0,8 N/mm² (в зависимости от типа склеивания)

Минимальное время прессования

-- при поверхностном приклеивании декоративных финиш-плёнок в прессах с коротким циклом	5...10 секунд
-- при высокочастотном склеивании	от 15 секунд
-- при поверхностном приклеивании пластиков HPL и CPL в прессах с коротким циклом при +70 °C	от 45 секунд
-- при монтажном склеивании	8...15 минут
-- при щитовом и блочном склеивании	10...15 минут

Рекомендации по прессованию

Соедините детали в рамках рабочего времени клея и прессуйте до достижения необходимой начальной прочнотчи соединения после завершения прессования. Давление прессования должно быть достаточно высоким для обеспечения контакта деталей в области соединений. В зависимости от материалов и типа склеивания, требуется обеспечить необходимую механическую жёсткость соединений для дальнейшей обработки деталей в кратчайшие сроки. Более высокая влагостойкость соединений формируется медленнее и достигает необходимой прочности через 7 суток.

Обесцвечивание древесины

В некоторых случаях возможны непредсказуемые изменения цвета шва из-за использования различных пород дерева, таких как дуб, бук, вишня, а также от типа их предварительной обработки и от места их произрастания.

Дополнительно

RAKOLL®-EWB 0301 не подлежит маркировке согласно правилам в соответствии с Законом об опасных грузах.
RAKOLL®-GXL-3-Härter не подлежит маркировке согласно правилам в соответствии с Законом об опасных грузах, но содержит небольшой объём изоцианата.

Упаковка

Вёдра 30 кг.

Условия хранения

Хранить RAKOLL®-EWB 0301 вдали от холода в плотно закрытой оригинальной упаковке. RAKOLL®-EWB 0301 может немного загустеть после длительного хранения. Клей необходимо тщательно перемешать и после этого он вновь готов к употреблению. Срок хранения - 12 месяцев оригинальной упаковке. Температура хранения выше +25°C существенно снижает минимальные сроки хранения.