

Informacja o produkcie

1247/2526

System klejenia 1247/2526 składa się z kleju 1247, który jest elastycznym, płynnym klejem MUF, oraz 2526, który jest ciekłym utwardzaczem. Jest to jasnego koloru system mieszalny lub do stosowania w aplikacji z oddzielnym nakładaniem kleju i utwardzacza w nośnych konstrukcjach drewnianych, takich jak belki laminowane, drewno klejone krzyżowo (CLT) oraz belki typu duo- i trio-. System może być również stosowany jak mieszalny lub separatywny w aplikacji połączeń na wczepy.

1247/2526 jest stosowany do zastosowań w przemyśle obróbki drewna, gdzie istnieje zapotrzebowanie na jasne spoiny klejowe o wysokiej odporności na wodę i warunki atmosferyczne.

1247/2526 jest zatwierdzony zgodnie z wymaganiami normy EN 301:2013 jako klej typu 1 przez Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Norwegia, Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart - Otto-Graf-Institut (MPA), Niemcy, Institut Technologique FCBA, Francja i SKH/KOMO (DHBC nr 32389), Niderlandy dla elastycznego stosunku mieszania (patrz poniżej).

System nadaje się do produkcji belek laminowanych zgodnie z normą EN14080:2013. Nadaje się również do produkcji drewna klejonego krzyżowo (CLT) zgodnie z normą EN 16351:2021 oraz do produkcji litego drewna konstrukcyjnego łączonego na mikrowczepy zgodnie z normą EN15497:2014

1247/2526 spełnia wymagania następujących typów:

EN 301-I-90-GP-0,6-M
EN 301-I-90-GP-0,3-S
EN 301-I-90-FJ-0,1-M
EN 301-I-90-FJ-0,1-S

1247/2526 jest testowany przez Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart – Otto-Graf-Institut - (MPA), Niemcy zgodnie z DIN 68141:2008 i spełnia wymagania dotyczące produkcji klejonych nośnych części drewnianych zgodnie z DIN 1052 dla elastycznego stosunku mieszania (patrz poniżej).

Dozwolone jest barwienie produktów Acomix WZ1, WY1 i WR1. Maksymalny dozwolony dodatek to 1 część wagowa do kleju lub utwardzacza lub do obu, o ile całkowita ilość wynosi maksymalnie 1 %

Podczas nakładania kleju i utwardzacza oddzielnie zaleca się stosowanie nakładarki wstęgowej intelliCURE firmy AkzoNobel.



Specyfikacja produktu

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

	1247	2526
Produkt	Klej MUF	Utwardzacz
Formularz dostawy	Ciecz	Ciecz
Kolor	Nieprzezroczysty biały	Biały
Lepkość (w momencie produkcji)	10000-25000 (Brookfield LVT / RVT sp. 4, 12 obr. min, 25 ° C / 77 ° F)	mPas, 1700 - 2700 mPas (Brookfield LVT, sp3, 12 obr./min, 25°C/77°F)
ph (w momencie produkcji)	9,5-10,7 (przy 25°C / 77°F)	1.3 – 2.0 (przy 25°C / 77°F)
Zawartość sucha	Okolo 61-66%	Nie dotyczy
Gęstość	ok. 1270 kg/m ³	ok. 1070 kg/m ³
Informacje formaldehydzie	o ≤0,8% wolny formaldehyd	Nie zawiera formaldehydu

Warunki przechowywania i okres przechowywania

Aby osiągnąć dany okres przechowywania produktu, bardzo ważne jest, aby produkt był przechowywany w zalecanych warunkach.

Optymalne warunki przechowywania kleju to temperatura od 15°C do 25°C.

Dopuszczalne są tylko krótkotrwałe okresy temperatur poniżej 10°C i powyżej 30°C. Produkt można zamrozić, ale przed użyciem należy go rozmrozić, podnieść do temperatury pokojowej i homogenizować.

Optymalne warunki przechowywania utwardzacza od 15°C do 25°C.

Dopuszczalne są tylko krótkotrwałe narażenie na temperatury poniżej 10°C i powyżej 30°C.

Zamrożony i rozmrożony produkt nie może być używany z powodu nieodwracalnych zmian w produkcie.

Żywotność przechowywania produktu zależy od parametrów takich jak reaktywność, lepkość i reologia. Czas przechowywania kończy się, gdy reaktywność, lepkość lub reologia zmienia się ze stosunkowo stabilnej wartości w wartość, która może wpływać na jakość klejenia.

Jeśli opakowanie pozostaje otwarte przez długi czas, klej jest podatny na tworzenie się skóry na powierzchni. Aby uniknąć tworzenia się skóry, trzymaj opakowanie zamknięte, gdy nie jest używane.

Okres przechowywania 1247/2526 jest wymieniony poniżej.

Okres przechowywania (miesiące od daty produkcji)	15°C	20°C	25°C	30°C
1247	4	4	---	2
2526	4	4	---	2.5

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Amata, Vietnam +84 8 844 5743
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

Informacje dotyczące klejenia

1247/2526 jest przeznaczony do stosowania w przemyśle drzewnym, do zastosowań takich jak produkcja belek laminowanych zgodnie z normą EN14080:2013, CLT, belek dwu- i trójteowych oraz I-beams.

Stosunek mieszania

1247/2526 jest zatwierdzony zgodnie z normą EN301:2013 do stosowania w następujących proporcjach mieszania:

Świerk, Jodła, europejski, Modrzew syberyjski (wagowo)	Sosna, Modrzew	Mieszalny do wczepów	100 : 20-100 (klej:utwardzacz)
		Separatywny do wczepów	100 : 100 (klej:utwardzacz)
		Mieszalny i separatywny lamelle	100 : 20-100 (klej:utwardzacz)
Daglezja zielona (wagowo)		Mieszalny do wczepów	100 : 20-100 (klej:utwardzacz)
		Separatywny do wczepów	100 : 100 (glue:hardener)
		Mieszalny i separatywny lamelle	100 : 20-80 (klej:utwardzacz)

Klej i utwardzacz stosuje się pomiędzy podanym powyżej stosunkiem mieszania. Jeśli stosowane są inne proporcje mieszania, wpłynie to na różne czynniki, w tym czas prasowania, żywotność, czas montażu i jakość spoiny klejowej.

W produkcji konstrukcji z drewna konstrukcyjnego maksymalne dopuszczalne odchylenie od danego stosunku utwardzacza wynosi wagowo ± 2 części.

Jeśli stosuje się system mieszalny, ważne jest, aby upewnić się, że klej i utwardzacz zostały dokładnie wymieszane przed użyciem mieszaniny. Jeśli ręcznie mieszasz utwardzacz i klej, dodaj utwardzacz do kleju.

Oddzielne nakładanie kleju i utwardzacza

1247/2526 jest optymalny do stosowania oddzielnej aplikacji kleju i utwardzacza do klejenia powierzchni czołowych, najlepiej za pomocą naszej nakładarki wstęgowej intelliCURE. To urządzenie zapewnia prawidłowy stosunek kleju i utwardzacza. Czasy montażu wydłużają się przy zachowaniu krótkich czasów prasowania.

Stosowanie innych nakładek wstęgowych jest dopuszczalne tylko wtedy, gdy udowodniono przydatność tych urządzeń do zamierzonego zastosowania.

Gdy klej i utwardzacz są używane jako separtywne, nie wystąpi problem z żywotnością, ponieważ klej i utwardzacz nie są mieszane, dopóki nie zostaną nałożone na powierzchnie które mają być łączone.

Maksymalna dopuszczalna grubość spoiny przy użyciu oddzielnego nakładania żywicy i utwardzacza do laminowania powierzchni wynosi 0.3 mm.

Mieszane nakładanie kleju i utwardzacza

1247/2526 może być również stosowany jako system mieszalny do łączenia na mikrowczepy, najlepiej z naszymi mikserami. Tutaj ważne jest, aby mieć kontrolę nad żywotnością mieszanki, ponieważ ogranicza to żywotność, z którą system może być używany.

Żywotność definiuje się jako okres czasu, w którym można stosować mieszaninę kleju i utwardzacza. Mierzmy żywotność za pomocą kontrolowanych metod analiz, dzięki czemu można je porównywać w różnych systemach.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Amata, Vietnam +84 8 844 5743
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

Następująca żywotność została ustalona przy użyciu normy EN302-7:

	Proporcja	15°C	20°C	30°C
Żywotność	100:20	---	40 min	---
	100:50	---	15 min	---
	100:100	----	8 min	---

Czas montażu

Czas montażu to czas od nałożenia kleju do zadziałania pełnego nacisku w prasie.

Całkowity czas montażu składa się z otwartego czasu montażu (OAT) oraz czasu montażu zamkniętego (CAT). OAT to czas od nałożenia kleju do złożenia klejonych powierzchni. CAT to czas od montażu podłoża do zastosowania pełnego ciśnienia w prasie.

Na OAT i CAT wpływa nałożenie kleju, stosunek mieszania, zawartość wilgoci w drewnie oraz temperatura i wilgotność otoczenia. Większe nałożenie kleju, niższa temperatura i wyższa zawartość wilgoci w drewnie i otaczającym powietrzu przedłużą OAT i CAT.

Ciśnienie należy wywierać, gdy klej jest jeszcze lepki.

Dane OAT i CAT należy rozpatrywać oddzielnie. Całkowity czas montażu (OAT + CAT) musi być oceniany w każdym konkretnym przypadku. Otwarty czas montażu powinien być jak najkrótszy.

Następujące całkowite czasy montażu są zalecane dla 1247/2526

Czas montażu, Oddzielna aplikacja	Stosunek mieszania	Warunki klejenia	Maksymalny AT
(świerk norweski, sosna zwyczajna, jodła srebrzysta, modrzew europejski, modrzew syberyjski)	100:20	20°C/250 g/m ²	30 min
		20°C/400 g/m ²	2 godz.
	100:100	20°C/250 g/m ²	18 min
		20°C/400 g/m ²	50 min
Czas montażu, Oddzielna aplikacja (Daglezja zielona)	100:20	20°C/250 g/m ²	30 min
		20°C/400 g/m ²	2 godz.
	100:80	20°C/250 g/m ²	18 min
		20°C/400 g/m ²	50 min

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Amata, Vietnam +84 8 844 5743
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

Czas montażu, Zastosowanie mieszane	Stosunek mieszania	Warunki klejenia	Maksymalny AT
(świerk norweski, sosna zwyczajna, jodła srebrzysta, modrzew europejski, modrzew syberyjski)	100:20	20°C/250 g/m ²	15 min
		20°C/400 g/m ²	40 min
Czas montażu, Aplikacja mieszana (Daglezja zielona)	100:20	20°C/250 g/m ²	15min
		20°C/400 g/m ²	40 min
	100:80	20°C/250 g/m ²	10 min
		20°C/400 g/m ²	30 min

W zależności od temperatury otoczenia, temperatury lameli i jakości lameli, ilość kleju może być zoptymalizowana pod kątem konkretnej produkcji. Powinno to się odbywać zawsze we współpracy z technikiem AkzoNobel.

Czas prasowania

Czas prasowania to przedział czasu, w którym złącze klejone powinno być utrzymywane pod ciśnieniem przed obróbką. Mierzmy czasy prasowania za pomocą kontrolowanych metod analiz, dzięki czemu można porównywać czasy prasowania różnych systemów.

Na wydajność systemu klejenia wpływają liczne parametry, takie jak stan prasy, zawartość wilgoci w podłożu, rodzaj konstrukcji i gatunek drewna.

Podane czasy prasowania są związane z temperaturą materiału 20°C. Jeśli temperatura materiału jest niższa, czas prasowania musi zostać przedłużony. Temperatury materiałowe poniżej 18°C nie są dozwolone w produkcji elementów z drewna konstrukcyjnego zgodnie z DIN 1052. Wartości podane w tabeli 1 i 2 należy stosować jako wytyczne.

Czasy prasowania ustala się zgodnie z normą DIN EN 302-6. Do produkcji elementów z drewna konstrukcyjnego zwykle stosuje się te czasy prasowania, patrz tabela 2.

Gdy zawsze gwarantowane są cienkie spoiny (ok. 0,1 mm), można zastosować krótsze czasy prasowania w porównaniu z ustalonymi przy użyciu EN 302-6. Wartości te przedstawiono w tabeli 1 (patrz poniżej). W takich przypadkach maksymalna grubość spoin musi być regularnie kontrolowana w ramach fabrycznej kontroli produkcji, a właściwa ich jakość musi być regularnie kontrolowana w ramach fabrycznej kontroli produkcji za pomocą testów rozwarstwiania.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Amata, Vietnam +84 8 844 5743
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

Tabela 1: Czas prasowania, gdy gwarantowana jest cienka linia kleju (ok. 0,1 mm)

Czas prasowania, gdy gwarantowana jest cienka linia kleju (250 g/m ² , ok. 0,1 mm)	Temperatura klejowych	spoin	Stosunek mieszania 100:20	Stosunek mieszania 100:100
	20°C		5 godz. 45 min	1 godz. 5 min

Na czas prasowania może mieć wpływ między innymi grubość spoin. W przypadkach, w których nie można zagwarantować cienkiej spoiny o grubości około 0,1 mm, należy przestrzegać czasu prasowania określonego zgodnie z normą EN 302-6. Ten minimalny czas prasowania podano poniżej.

Tabela 2: Czas prasowania zgodnie z EN 302-6

Czas prasowania zgodnie z EN302-6 (ok. 0,3 mm)	Temperatura klejowych	spoin	Stosunek mieszania 100:20	Stosunek mieszania 100:100
	20°C		5 godz. 45 min	3 godz.

Podane czasy prasowania związane są z produkcją belek prostych o wilgotności ok. 12%. Podczas klejenia zakrzywionych belek lub używania drewna o wyższej zawartości wilgoci czas prasowania musi zostać przedłużony.

Gdy produkcja belek konstrukcyjnych odbywa się w podwyższonej temperaturze, albo przez klejenie w ogrzewanej prasie, albo przy użyciu pras wysokiej częstotliwości, czas prasowania można skrócić. W tych szczególnych przypadkach należy zawsze skonsultować się z naszymi doradcami technicznymi, a przed ustaleniem warunków klejenia dla konkretnego zakładu produkcyjnego należy przeprowadzić testy rozwarstwiania zgodnie z normą EN 14080 Załącznik C.4.3 lub C.4.4 muszą wykazać wyniki zgodnie z normą EN 14080:2013 Tabela 9.

Ciśnienie

W produkcji belek laminowanych niezbędne ciśnienie zależy np. od grubości lameli i gatunków drewna.

Grubość lameli poniżej 35 mm wymaga nacisku między 0,6 – 0,8 MPa. Jeśli lamele mają grubość między 35 - 45 mm, ciśnienie powinno wynosić 0,8 MPa (lamele rowkowane) lub 1,0 MPa (lamele nierowkowane). Dla lameli o grubości między 45 - 80 mm, ciśnienie powinno wynosić 0,8 - 1,0 MPa. Należy pamiętać, że grubość lameli większa niż 45 mm nie jest dozwolona w produkcji drewna klejonego warstwowo. To samo ciśnienie może być stosowane, gdy do klejenia stosuje się oddzielną aplikację kleju i utwardzacza.

Zbyt wysokie ciśnienie może spowodować nadmierne wyciśnięcie kleju, powodując niewystarczającą grubość spoiny.

Zbyt niskie ciśnienie może spowodować słaby kontakt między dwiema powierzchniami, powodując słabe wiązanie.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Amata, Vietnam +84 8 844 5743
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

Nakładanie kleju

Nakładanie kleju może się różnić w zależności od gatunku drewna, wilgotności drewna, wilgotności względnej, temperatury pokojowej, rodzajów pras, czasu montażu i jakości strugania. Minimalne nałożenie kleju nie powinno być niższe niż wartości podane w poniższej tabeli:

Nałożenie kleju nie powinno być niższe niż 220 g/m² do utwardzania w temperaturze pokojowej.

Nałożenie kleju nie powinien być niższy niż 180 g/m² do utwardzania w prasach RF.

W przypadku produkcji konstrukcji z drewna konstrukcyjnego redukcja nałożenia, np. przy bardzo krótkich czasach montażu, jest dozwolona tylko we współpracy z naszymi Doradcami Technicznymi i zależy od parametrów produkcyjnych danej linii produkcyjnej. Optymalizacja oznacza, że ustawione parametry są przestrzegane i że ciągła kontrola jakości klejenia odbywa się za pomocą testów rozwarstwiania. W takich przypadkach obowiązkowe są podpisane pisemne oświadczenia AkzoNobel i instytutu zatwierdzającego technologię klejenia.

Lekkie wyciśnięcie kleju wzdłuż krawędzi wszystkich połączeń po przyłożeniu nacisku wskazuje na odpowiednie rozprowadzenie kleju i nie przekroczony całkowity czas montażu.

Wysokie wyciśnięcie wskazuje na nadmierne rozprowadzenie kleju, bardzo wysokie ciśnienie prasy lub kombinację tych dwóch czynników.

Wyższe nałożenie kleju może być stosowane, gdy wymagany jest długi czas montażu.

Ważne jest równomierne nałożenie kleju.

Wilgotność drewna

Zawartość wilgoci w drewnie wpływa na wynik klejenia. Wysoka zawartość wilgoci może spowolnić działanie systemu, a w przypadku niektórych systemów klejących zbyt wysoka zawartość wilgoci negatywnie wpłynie na jakość linii kleju.

W niektórych przypadkach zbyt niska zawartość wilgoci może przyspieszyć proces klejenia.

Zawartość wilgoci w drewnie wpłynie również na ogólną jakość produktu końcowego. Zawartość wilgoci, która jest nierówna, zbyt niska lub wysoka, może spowodować wypaczenie materiału, wyginanie i nierówności.

W przypadku produkcji belek laminowanych zawartość wilgoci powinna wynosić najlepiej 10 - 12% lub co najmniej w granicach 6 - 15%. Maksymalna dopuszczalna różnica zawartości wilgoci między dwiema lamelami wynosi 5% zgodnie z normą EN14080, załącznik I.

Przygotowanie drewna

Aby uzyskać najlepszy wynik, drewno musi być gładko strugane. W celu uzyskania optymalnej siły wiązania operacja klejenia powinna mieć miejsce w ciągu 24 godzin po jego przygotowaniu.

Powierzchnia musi być wolna od kurzu, tłuszczu, oleju i innych zanieczyszczeń.

Podłoże musi być starannie dobrane, aby uzyskać optymalną jakość linii wiązania. Aby dotrzymać podanego powyżej czasu prasowania, temperatura lameli musi wynosić co najmniej 20°C. Temperatury materiałowe poniżej 18°C nie są dozwolone w produkcji elementów z drewna konstrukcyjnego zgodnie z DIN 1052.

1247/2526 jest zatwierdzony dla następujących gatunków drewna: świerk, jodła, sosna, modrzew europejski, modrzew syberyjski i daglezwia zielona.

Sezonowanie po procesie klejenia

Po czasie prasowania spoina ma wystarczającą wytrzymałość, aby konstrukcja mogła być dalej

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

procesowana. Pełna siła wiązania zostanie osiągnięta po pewnym okresie, w zależności od czasu prasowania i temperatury prasowania.

Utwardzanie końcowe to czas potrzebny na zbudowanie przez linię wiązania wystarczającej wytrzymałości, aby osiągnąć wytrzymałość końcową i wodoodporność.

Konkretny czas utwardzania zależy od czasu prasowania, temperatury prasowania, temperatury lameli i temperatury utwardzania.

Utwardzanie w temperaturach innych niż 20°C zmieni wymagany czas utwardzania. Odpowiedni czas utwardzania musi być podany przez doradcę technicznego AkzoNobel .

W temperaturze 20°C czas sezonowania wynosi 20 godzin dla 100:20 i 10 godzin dla 100:100.

Informacje o emisji formaldehydu

System klejenia został przetestowany zgodnie z normą EN14080 i przeszedł E1 w najgorszych warunkach.

Aby określić poziom emisji klejonego produktu, próbka produktu musi zostać wysłana do instytutu badawczego w celu pomiaru.

Aby uzyskać więcej informacji na temat norm emisji, obróbki po zabiegach i powiązanych informacji, skontaktuj się z przedstawicielem technicznym .

Dodatkowe informacje dotyczące łączenia na mikrowczepy

Do produkcji połączeń na mikrowczepy należy przestrzegać wymagań podanych w normach DIN1052 i EN14080:2013. Można użyć mieszania lub oddzielnej aplikacji. Podczas korzystania z oddzielnej aplikacji należy przestrzegać wymagań popiersia Z-9.1-730. Poniższa tabela przedstawia ważne informacje dotyczące klejenia:

Nominalny współczynnik mieszania	Mieszane zastosowanie: 100:20 do 100 Oddzielne zastosowanie: 100:100
Pasta kleju	Zalecane między 250 -350g/m ²
Maksymalny czas montażu	5 min
Czas utwardzania	100:20 5 godz. 45 min 100:50 2 godz. 100:100 1 godz. 5 min
Ciśnienie	Zgodnie z normą EN 14080:2013

Mieszane nakładanie – połączenia na wczepy

W przypadku stosowania mieszanki kleju zaleca się profilowane rolki lub podobny sprzęt. Można stosować proporcje mieszania między 100: 20 (klej: utwardzacz) i 100: 100 część wagowo. Dokładność stosunku między klejem a utwardzaczem wynosi ± 3 pbw. 75% powierzchni wczepów należy pokryć mieszaniną

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

kleju.

Ważne jest, aby sprawdzać żywotność mieszanki, ponieważ ogranicza to użycie mieszanki kleju. Tabela wymieniona w sekcji "Żywotność mieszanki" może być użyta do jej sprawdzenia w temperaturze 20 ° C dla różnych proporcji mieszania. Schłodzona mieszanka kleju będzie miała dłuższą żywotność garnka. Wyższa temperatura ją skróci.

Oddzielne nakładanie – połączenia na wczepty

W przypadku stosowania oddzielnej aplikacji na połączeniach na mikrowczepty należy zapewnić podwójne nakładanie kleju i utwardzacza oraz ciągły nadzór nad nakładaniem kleju i utwardzacza zgodnie ze specyfikacją techniczną Z-9.1-730 (DIBt). Nominalny stosunek mieszanki wynosi 100:100 (klej: utwardzacz) z nieodłącznym odchyleniem układu maszynowego \pm utwardzacza 3pbw. Odchylenia na kołnierzach palców spowodowane problemami z zastosowaniem muszą być mniejsze niż ± 30 pbw utwardzacza. Co najmniej 75% powierzchni palców musi być pokryte klejem, a także utwardzaczem.

Utwardzanie połączeń na wczepty

Minimalna temperatura prasowania wynosi +20°C przy produkcji zgodnie z normą EN14080:2013.

W przypadku stosowania utwardzania częstotliwości radiowej (RF), temperatura w strefie połączenia palcowego powinna osiągnąć minimum 65°C.

Dalsza obróbka – połączenia palcowe

Lamele łączone na mikrowczepty mogą być dalej przetwarzane bezpośrednio po operacji łączenia palcami, jeśli sprzęt transportowy i struganie lameli nie narażają ich na żadne szkodliwe naprężenia. W przeciwnym razie należy zastosować czas prasowania w tabeli jak powyżej.

Wytrzymałość końcowa – połączenia palcowe.

Czas uzyskania ostatecznej wytrzymałości będzie zależał od warunków utwardzania i zastosowanego systemu klejowego. Dla 1247/2526 używanego w stosunku mieszania 100:20 czas ten wynosi 20 godzin, dla 100:100 jest to 10 godzin.

Kontrola jakości

Kontrola jakości połączeń na mikrowczepty musi być zgodna z odpowiednią normą produktu.

Informacje o obsłudze i BHP

Preparat czyszczący 2704;

Zdecydowanie zaleca się stosowanie środka czyszczącego 2704 do czyszczenia nakładarki wstępowej. Dodać do nakładarki 50/50 (wagowo) roztwór ciepłej wody i środka czyszczącego 2704. Pozwól roztwór pompować przez cztery minuty, a następnie umyj ciepłą wodą

Czyszczenie

Urządzenia należy czyścić letnią wodą przed utwardzeniem kleju. Utwardzony klej należy usunąć mechanicznie.

Przeładunek

Unikać bezpośredniego kontaktu z klejami i utwardzaczami. Zawsze używaj rękawiczek i gogli. Jeśli klej lub

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.

utwardzacz wchodzi w kontakt ze skórą, natychmiast umyj dotknięty obszar mydłem i letnią wodą.

Ze względu na niskie pH utwardzacz działa korozyjnie na miedź i stopy zawierające miedź. Stal lub tworzywo sztuczne jest zatem zalecane do stosowania w bezpośrednim kontakcie z produktem.

Karta charakterystyki zawiera informacje dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa. Przystuduj uważnie te informacje.

Mieszalność

W każdym konkretnym przypadku należy określić, czy produkt można mieszać z innym produktem (na przykład przy wymianie kleju lub utwardzacza na inny produkt). Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z przedstawicielem technicznym.

Postępowanie z odpadami

Klej - Jest zwykle klasyfikowany jako odpad niebezpieczny (zawiera wolny formaldehyd).

Utwardzacz - W zależności od klasyfikacji utwardzacze mogą być uważane za odpady niebezpieczne, sprawdź kartę charakterystyki (sekcja 13).

Zmieszany klej i utwardzacz – po całkowitym utwardzeniu może być traktowany jako normalny odpad.

NOTE! Mogą istnieć krajowe i / lub lokalne różnice regulacyjne, dlatego zawsze utrzymuj dialog z władzami lokalnymi

Oczyszczanie ścieków

Mechaniczne wytrącanie → ścieków komunalnych z oczyszczaniem biologicznym

Wytrącanie mechaniczne (sedymentacja) służy do obniżenia stałej zawartości ścieków w celu zminimalizowania ryzyka zatkania rur. Sedymentację ścieków można łatwo przeprowadzić w pustej beczce lub pojemniku IBC w zależności od ilości użytej wody do mycia. Gdy pojemnik jest pełen osadu, należy go pozostawić do wyschnięcia (najlepiej powyżej 50°C) i po tym czasie można go normalnie traktować jako niebędący niebezpiecznym odpadem przemysłowym. Faza wodna zwykle nie może być wypuszczana bezpośrednio do kanalizacji bez zgody władz lokalnych.

NUTA! Mogą istnieć krajowe i / lub lokalne różnice regulacyjne, dlatego zawsze utrzymuj dialog z władzami lokalnymi. Jeśli potrzebna jest pomoc, skontaktuj się z naszym przedstawicielem technicznym.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Aby uzyskać więcej informacji, zobacz SDS

Klauzula prawna

Informacje oparte są na badaniach laboratoryjnych i praktycznym doświadczeniu. Mają charakter wprowadzający i mają na celu pomóc użytkownikowi znaleźć najbardziej odpowiednią metodę pracy. Ponieważ warunki produkcji użytkownika są poza naszą kontrolą, nie możemy ponosić odpowiedzialności za wyniki prac, na które wpływają lokalne okoliczności. W każdym konkretnym przypadku zaleca się testowanie i ciągłą kontrolę.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 19 (2022-03-23)

Reason for changes: Douglas fir included as approved wood species.