

## Karta techniczna produktu

### System EPI 1920 / 1992

**Bezformaldehadowy system klejowy do podłóg oraz podłoży ze sklejki**

1920 w połączeniu z utwardzaczem 1992 jest odpowiedni do stosowania w aplikacjach klejenia drewna z drewnem, a zwłaszcza konstrukcji ze sklejki stosowanej do podłóg, System klejowy charakteryzuje się wysoką odpornością spoiny klejowej w różnych warunkach. Spoina klejowa posiada wysoki stopień odporności na ciepło i pęczanie.

1920 w połączeniu z utwardzaczem 1992 może być stosowany zarówno w prasach zimnych jak i gorących.

### Specyfikacja produktu

	1920	1992								
<b>Produkt</b>	Klej EPI	Utwardzacz izocyjanianowy								
<b>Forma dostawy</b>	Ciecz	Ciecz								
<b>Kolor</b>	Biały	Biały								
<b>Lepkość</b> (w czasie produkcji)	Okolo 4000 - 9000 mPas (Brookfield LVT, sp. 4, 6 rpm, 25°C / 77°F)	Okolo 100 - 350 mPas, (Brookfield LVT, sp. 2, 30 rpm, 25°C / 77°F)								
<b>Gęstość</b>	Okolo 1200 kg/m <sup>3</sup>	Okolo 1230 kg/m <sup>3</sup>								
<b>pH</b> (w czasie produkcji)	5,5 - 7,5 (25°C / 77°F)	Brak zastosowania								
<b>Okres przechowywania</b> (miesiące)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>20°C/68°F</th> <th>30°C/86°F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	20°C/68°F	30°C/86°F	5	2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>20°C/68°F</th> <th>30°C/86°F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	20°C/68°F	30°C/86°F	12	6
20°C/68°F	30°C/86°F									
5	2									
20°C/68°F	30°C/86°F									
12	6									
<b>Warunki przechowywania</b>	<p>Zalecana temperatura magazynowania; 15 -20°C / 59 – 68°F. Dopuszczalne jest jedynie krótkotrwałe narażenie na temp. poniżej 0°C / 32°F lub powyżej 30°C / 86°F.</p> <p>Na powierzchni produktu może tworzyć się błona jeśli pojemnik jest niewłaściwie zamknięty. Produkt należy zawsze przechowywać w zamkniętych opakowaniach.</p> <p>Przemrożony produkt nie może być rozmrożony i zastosowany ponownie w produkcji z uwagi na nieodwracalne zmiany reologiczne zachodzące w jego strukturze i właściwościach.</p>	<p>Zalecana temperatura magazynowania; 15 – 20°C / 59 – 68°F. Dopuszczalne jest jedynie krótkotrwałe narażenie na temp. poniżej 5°C / 41°F lub powyżej 30°C / 86°F.</p> <p>Na powierzchni produktu może tworzyć się błona jeśli pojemnik jest niewłaściwie zamknięty.</p> <p>Przemrożony produkt nie może być rozmrożony i zastosowany ponownie w produkcji z uwagi na nieodwracalne zmiany reologiczne zachodzące w jego właściwościach.</p>								

### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

**Version:** 05 (2017-12-17)

**Reason for changes:** Changes in machinery

<b>Informacje dot. formaldehydu</b>	Nie zawiera formaldehydu, system spełnia wymagania określone standardem F****
<b>Właściwości spoiny klejowej</b>	Spoina klejowa charakteryzuje się dobrą odpornością na pękanie pod ciągłym obciążeniem.
<b>Normy</b>	Zatwierdzone zgodnie z normą DIN EN13353: 2009-02, klauzula 4.3.4 w MPA, Stuttgart, do zewnętrznego stosowania płyt.

### Informacje o klejeniu

<b>Aplikacje</b>	Podłogi sklejkowe Laminowanie litego drewna		
<b>Typy pras</b>	Prasy gorące, prasy zimne		
<b>Temperatura spoiny klejowej</b>	10°C to 110°C / 50°F to 230°F		
<b>Czas prasowania 20°C / 68°F</b> (sosna-sosna, 65% RH, 180 g/m <sup>2</sup> , 18 g/ft <sup>2</sup> )	Min 30 min		
<b>Press Time, 110°C / 230°F</b> (pine-pine, 65% RH, 180 g/m <sup>2</sup> , 18 g/ft <sup>2</sup> )	Plywood construction 5 ply, 6 mm distance to inner joint, press temp: 110°C / 230°F: Minimum 2,5 minutes		
<b>Żywotność</b>	<b>15°C/59°F</b>	<b>20°C/68°F</b>	<b>30°C/86°F</b>
	70 min	60 min	30 min
<b>Ciśnienie</b>	0,5 - 1,5 MPa.		
<b>Czas montażu, 20°C / 68°F</b> (pine-pine, 65% RH, 180 g/m <sup>2</sup> , 18 g/ft <sup>2</sup> )	OAT: 12 minut	CAT: 17 minut	
<b>Czas montażu, 30°C / 86°F</b> (pine-pine, 65% RH, 180 g/m <sup>2</sup> , 18 g/ft <sup>2</sup> )	---	---	
<b>Proporcje mieszania</b> (proporcje wagowe)	100:15 - 10 Klej:utwardzacz		
<b>Czas mieszania</b>	40 sec with electrical mixer, mieszalnikiem elektrycznym; 3 minuty mieszając ręcznie Mieszanka musi posiadać jednolitą, homogeniczną konsystencję		
<b>Nałożenie</b>	165 - 250 g/m <sup>2</sup> , zalecane nałożenie dwustronne		
<b>Wilgotność drewna</b>	7 - 12%		
<b>Przygotowanie drewna</b>	Aby uzyskać lepsze rezultaty klejona powierzchnia powinna być gładko oszlifowana. Dla uzyskania optymalnej spoiny klejowej klejenie powinno odbywać się w przeciągu 24h po obróbce klejonego materiału		
<b>Temperatura drewna</b>	Aby uzyskać wymagane czasy prasowania temperatura drewna nie może wynosić poniżej 20°C / 68°F.		

#### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

**Version:** 05 (2017-12-17)

**Reason for changes:** Changes in machinery

---

<b>Klejenie drewna do aluminium</b>	Aby uzyskać optymalne wyniki klejenia drewna do aluminium, zalecane jest stosowanie środka gruntującego Primer 4457.
<b>Sezonowanie</b>	Sklejone element można poddać dalszej obróbce po 2-6 h, jednakże zalecane jest ich sezonowanie przez 24h. Pełna odporność na wilgoć może zostać osiągnięta po około 14 dniach

---

#### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

**Version:** 05 (2017-12-17)

**Reason for changes:** Changes in machinery

## Maszyny

<b>Nakładanie</b>	7230- Separatywna nakładarka wstępowa Eco Flex
<b>Mieszalnik</b>	6201- System mieszający dla UF, PRF, MUF 6203- System mieszający dla UF, PRF, MUF 6204- System mieszający dla EPI
<b>Akcesoria</b>	6282- jednostka sterująca 6284- System monitorowania zbiorników magazynowych 6289- Zbiorniki magazynowe

### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

**Version:** 05 (2017-12-17)

**Reason for changes:** Changes in machinery

## Postępowanie z odpadami i informacje BHP

<b>Obsługa</b>	<p>Produkt zawiera izocyjaniany; zalecane stosowanie odpowiednich rękawic ochronnych w kontakcie z produktem.</p> <p>Zawsze należy stosować okulary ochronne w kontakcie z produktem.</p> <p>Nie dopuszczać do kontaktu utwardzacza z wodą i/lub wilgocią.</p>
<b>Czyszczenie</b>	<p>Stosować letnią wodę z dodatkiem środka czyszczącego Cleaning Agent 4450 lub środka myjącego Washing Agent 2704</p> <p>Czyszczenie musi rozpocząć się przed utwardzeniem systemu</p>
<b>Postępowanie z odpadami - produkt</b>	<p>Klej – W pełni utwardzony można utylizować zgodnie z przepisami dotyczącymi przemysłowych odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p>Utwardzacz – Zawiera izocyjaniany; utylizować zgodnie z przepisami dotyczącymi odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Mieszanka kleju i utwardzacza – W pełni utwardzoną mieszanekę można utylizować zgodnie z przepisami dotyczącymi przemysłowych odpadów innych niż niebezpieczne.</p> <p><b>WAŻNE!</b> Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.</p>
<b>Postępowanie z odpadami - popiuczyny klejowe</b>	<p><u>Sedymentacja chemiczna → kanaliza ściekowa*</u></p> <p>W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z Wydziałem Środowiskowym lub Doradcą Technicznym.</p> <p>* miejska kanaliza ściekowa z oczyszczaniem biologicznym</p> <p><b>WAŻNE!</b> Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.</p>
<b>BHP</b>	<p>Informacje odnośnie zdrowia i bezpieczeństwa użytkownika znajdują się w karcie SDS. Przed zastosowaniem produktu AN Adhesives AB należy zapoznać się z właściwą produktowi kartą charakterystyki.</p>

### Klauzula prawna

Powyższe dane oparte są na wynikach testów laboratoryjnych oraz wieloletnim doświadczeniu praktycznym. Ich celem jest pomoc użytkownikowi w określeniu najbardziej odpowiednich metod pracy. Odkąd jednak warunki produkcji użytkownika są poza naszą kontrolą, nie możemy ponosić odpowiedzialności za rezultaty pracy, na które wpływ mają lokalne okoliczności. W każdym przypadku zaleca się testy i stałą kontrolę procesu produkcyjnego

### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
 High Point, USA +1 336 841 5111  
 Singapore +65 6762 2088  
 Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

Version: 05 (2017-12-17)

Reason for changes: Changes in machinery