Karta techniczna produktu

LignuPro® 3 Adhesive A363

- **Fast setting formaldehyde free D3 PVAc adhesive**

Szybkowiążący system klejowey A363 jest odpowiedni do stosowania w prasach wysokiej częstotliwości RF. A363 spełnia wymagania określone normą EN 204, klasa D3 oraz EN14257, WATT 91.
Jest to system wolny od formaldehydów zgodny z wymaganiami IKEA IOS-MAT-0003.

Specyfikacja produktu

	LignuPro® 3 Adhesive 363	
Produkt	Klej PVAc	
Forma dostawy	Ciecz	
Kolor	Biały	
Lepkość (w czasie produkcji)	12000 - 18000 mPas (Brookfield RVT, sp.5, 20 rpm, 23°C / 73.5°F)	
Gęstość	Około 1100 kg/m³	
Sucha masa	55.0 – 58.0%	
pH (w czasie produkcji)	2.0 – 4.0 (25°C / 77°F)	
Okres przechowywania (w miesiącach od daty produkcji)	**20°C/68°F**	**30°C/86°F**
	6	3
Warunki przechowywania	Recommended storage temperature; 10°C - 25°C / 50°F - 77°F. Only short term exposure to temp below 5°C / 41°F or above 30°C / 86°F is allowed. Produkt nie może być przemrożony. Na powierzchni produktu może tworzyć się błona jeśli pojemnik jest niewłaściwie zamknięty. Produkt należy zawsze przechowywać w zamkniętych opakowaniach. Wraz z upływem czasu składaowania A363 lepkość dyspersji może wzrastać. Mieszanie emulsji przywróci lepkość do pierwotnego poziomu.	
Formaldehyd	Bezformaldehydowy	
Własciwości spoiny klejowej	Jasnozabarwione spoiny klejowe. Wysoki stopień odporności na wilgoć i wodę. Elastyczne spoiny klejowe. Zgodny z IOS-MAT-0134 klasa 5.	
Atesty	W trakcie	

Kontakt
Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Vietnam +84 8 844 5743/845 2928
Medellin, Colombia +57 4 3618888
Kostrzyn, PL Biuro.Kostrzyn@akzonobel.com
www.akzonobel.com/adhesives

Wersja: 02 (2021-02-22)

Aktualizacja: Sucha masa.

AkzoNobel approval code: AN_200100_210114

Odbarwienia	Produkt nie odbarwia drewna, jednakże związki żelaza które mogą pochodzić z nakładarki klejowej mogą, w połączeniu z kwasami garbnikowymi (tanina) znajdującymi się w niektórych agtunkach drewna, zwłaszcza dębu, powodować odbarwienia.

Informacje o klejeniu

Aplikacje	Podłogi Klejenie warstwowe drewna litego SWL Płyty klejone krawędziowo EGP Okleinowanie Drzwi	
Typy pras	Prasy zimne Prasy wysokiej częstotliwości HF Prasy gorące Prasy zaciskowe Prasy ciągłe	
Temperatura spoiny klejowej	12°C - 70°C / 54°F - 158°F	
Czas prasowania, 20°C / 68°F (sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m^2, 15 g/ft^2)	5 minut	
Czas prasowania, 30°C / 86°F (sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m^2, 15 g/ft^2)	---	
Ciśnienie	0,1 - 1,0 MPa	
Czas montażu, 20°C / 68°F (sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m^2, 15 g/ft^2)	OAT: 5 minut	CAT: 7 minut
Czas montażu, 30°C / 86°F (sosna-sosna, 65% RH, 150 g/m^2, 15 g/ft^2)	OAT: 3 minuty	CAT: 4 minuty
Nałożenie	SWL: 150 - 250 g/m² , 15 - 25 g/ft^2 Klejenie blokowe: 60 - 200 g/m², 6 - 20 g/ft^2. Okleinowanie: 90 - 150 g/m² , 9 - 15 g/ft^2 Foliowanie: 90 - 175 g/m² , 9 - 17 g/ft^2 BoF: 120 - 300 g/m² , 12 - 18 g/ft^2 Klejenie twardych i oleistych gatunków drewna wymaga świeżo struganej powierzchni klejonej, a aplikacji kleju pwinna być obustronna.	
Wilgotność drewna	5 - 14%, zalecana 7 - 10%	
Przygotowanie drewna	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	

Kontakt
Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Vietnam +84 8 844 5743/845 2928
Medellin, Colombia +57 4 3618888
Kostrzyn, PL Biuro.Kostrzyn@akzonobel.com
www.akzonobel.com/adhesives

Wersja: 02 (2021-02-22)

Aktualizacja: Sucha masa.

Temperatura drewna	Aby uzyskać wymagane czasy prasowania temperatura drewna nie może wynosić poniżej 20°C / 68°F
Klejenie drewna impregnowanego	W większości przypadków może być stosowane, jednak należy je poddać ocenie w każdym indywidualnym przypadku.
Sezonowanie	Wymagania określone standardem mogą zostać zpełnione po 7 dniach sezonowania. Klejone element można poddać dalszej obróbce po 2 - 6 h, jednak lepsze wrezultaty uzyskuje się po 24 h.

Postępowanie z odpadami i informacje BHP

Obsługa	W kontakcie z produktem zawsze należy stosować rękawice i okulary ochrone.
Czyszczenie	Klej ze skóry i urządzeń zmywać letnią wodą. Czyszczenie musi odbyć się przed utwardzeniem się systemu.
Postępowanie z odpadami **- produkt**	W normalnych warunkach odpady nie są klasyfikowane jako przemysłowe odpady szkodliwe. Pozostałości należy zostawić do ich wyschnięcia przed ich dalszą utylizacją. W systemach 2-komponentowych utwardzacz może być klasyfikowany jako przemysłowy odpad szkodliwy; należy zapoznać się z sekcją 13 karty SDS. **WAŻNE!** Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.
Postępowanie z odpadami **- popłuczyny klejowe**	Sedymentacja chemiczna → kanaliza ściekowa* W celu uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z Wydziałem Środowiskowym lub Doradcą Technicznym. * miejska kanaliza ściekowa z oczyszczaniem biologicznym **WAŻNE!** Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.
BHP	Zapewnić dobrą wentylację i nie wdychać oparów produktu. Informacje odnośnie zdrowia i bezpieczeństwa użytkowania znajdują się w karcie SDS. Przed zastosowaniem produktu AN Adhesives AB należy zapoznać się z właściwą produktówi kartą charakterystyki.

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.

Kontakt
Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Vietnam +84 8 844 5743/845 2928
Medellin, Colombia +57 4 3618888
Kostrzyn, PL Biuro.Kostrzyn@akzonobel.com
www.akzonobel.com/adhesives

Wersja: 02 (2021-02-22)

Aktualizacja: Sucha masa.