

VINAVIL-2256

Однокомпонентный клей D4 согласно нормам DIN 68 602 / EN 204

Клей **VINAVIL 2256** – это высококачественный синтетический клей, не содержащий вредных веществ, а так же разбавителей, наполнителей, растворителей и формальдегида.

Высокая прочность, и термостойкость согласно WATT 91. превосходное сопротивление воды, как класса D4 в соответствии с EN 204.

Клей **VINAVIL 2256**- употребляется для любого вида склеивания древесины. Клеевые швы после сушки прозрачные, влагостойкие и плеснестойкие. Древесина, содержащая дубильные вещества, под воздействием клея **не меняет своего цвета**. Среднее критическое напряжение составляет, согласно нормам DIN 68 602 / EN 204, > 1500 кг/см².

Области применения клея:

Склеивание окон и оконного бруса, наружных дверей;

- Изготовление щитового и мозаичного паркета;

- Изготовление лестниц;

- Склеивание плит из слоистого материала;

- Склеивание шиповых соединений;

- Склеивание твёрдых древесных и экзотических пород дерева;

- Высокочастотное склеивание. Благодаря короткому времени схватывания клей предназначен и для наклеивания массивных накладок, пластиковых и фанерных окантовок. Клей **VINAVIL 2256** применяется, для склеивания древесины с другими материалами, например, пробка, текстиль, кожа и т.п.

Вязкость по Брукфильду при 20С

13000 ± 3000 мПа

Сухой остаток

51 ± 1 % MVPF 01

Плотность при 23 ° С

1.1 кг / дм³ MVPF 18

Инструкция по применению

Кол-во нанесения клея: 110-200 г/кв. м

① минимальная температура, при

которой возможно использование клея:

+ 3 °С, оптимально + 20 °С

② относительная влажность воздуха:

оптимально 55%

③ влажность древесины:

максимум 14 %, оптимально 8 - 12 %

④ время выдержки между нанесением
клея на рабочие поверхности и подачи
давления при температуре 20 °С :

приблизительно 12 минут (**при более высокой
температуре окружающего воздуха, например, в
жаркий летний день, при инсоляции или при более
тонком слое нанесённого клея время выдержки
уменьшается примерно на 2 минуты!**).

⑤ усилие прессования:

2 - 4 кг/см²

⑥ температура прессования:

для HPL – плит и твёрдых сортов дерева ≥ 3 кг/см²
от + 3 °С до + 70 °С, оптимально + 60° С;

при температуре прессования > 70 °С перед снятием
изделия необходимо её обратное охлаждение.

Массивные деревянные накладки необходимо заранее прогреть.

⑦ рекомендуется использовать древесину без короблений

⑧ зазор в стыках микрошипа не более - 0,1 мм

⑨ При склеивании рекомендуется наносить клей на обе стороны заготовок, при склеивании твёрдых пород дерева (дуба, бука и многих тропических пород древесины) данная рекомендация обязательна. Действителен следующий принцип: На древесину мягких пород наносится толстый слой клея, на древесину мягких пород – тонкий.

Клей должен обязательно покрывать равномерно и полностью склеиваемые поверхности.

⑩ При склеивании древесины твёрдых пород (дуба, бука, ясеня и многих тропических пород) рекомендуется после нанесения клея приблизительно 4 минуты дать клею впитаться в поверхность древесины.

©Время прессования:

Время прессования зависит от температуры, влажности воздуха, породы древесины, концентрации наносимого клея и, главным образом, от влажности древесины. Дополнительная подача теплого воздуха укорачивает время схватывания клея, холодный воздух, соответственно, удлиняет.

При использовании древесины с внутренним напряжением, с высокой влажностью либо с недостаточной впитывающей способностью рабочих поверхностей рекомендуется удваивать минимальное время прессования.

©Последующая обработка:

Последующая обработка (натуральная грунтовка, пропитка, покрытие древесины лаком и т.п.) производится только после окончательного высыхания клеевого шва.

Склеивание массивной древесины

Температура клеевого шва, ° C	10	20	50 - 60	80
Время прессования в минутах	25	около 20 (± 3)	5	3

Плиты из искусственных материалов (HPL), AW - 100 стружечная плита

Температура клеевого шва, ° C	10	20	50 - 60	80
Время прессования в минутах	35	14	4	3,5

При склеивании тонких пластиковых и фанерных окантовок – 2 минуты при 50 - 60 °C, 1 минута при 80 ° C.

Склеивание встык

Температура клеевого шва, ° C	10	20	50 - 60	80
Время прессования в минутах.	10	10	4	2

©Склеивание тропических сортов древесины:

Тропические сорта древесины отличаются большой влажностью, а так же содержат много жира и смол. Мы рекомендуем проводить процесс склеивания спустя минимум 24 – 28 часов после предварительной обработки древесины (строгание, просечка), для того, чтобы влажность древесины в области клеевых швов была приемлемой. При высоком содержании смол в древесине (например, в лиственнице) более высокая прочность клеевых швов достигается путем предварительного протирания склеиваемых частей пропитанной спиртом или ацетоном ветошью. (Разбавители не применять!)

©Общая информация:

Древесина, хранившаяся в холодном ангаре или на открытом складе, должна быть предварительно выдержана в условиях постоянной температуры. Независимо от начальной температуры холодная древесина должна не менее 2-х недель храниться в отапливаемых помещениях. 1 см древесины в глубину прогревается за сутки на 1°C. Неправильный температурный режим в холодное время года является главной причиной брака

Хранение:

- от 0до+40C.

В оригинальной упаковке в течении 1года.