

KRONOCOL U 200

KLEJ KONSTRUKCYJNY DO KLEJENIA NA CIEPŁO

Produkt	Dwuskładnikowy, silnie wiążący, klej konstrukcyjny na bazie żywicy mocznikowo - formaldehydowej do produkcji sklejk suchotrwalej, oraz okleinowania.
Właściwości	- szybko wiążący w podwyższonej temperaturze - wysoka siła spajania - do zastosowań wewnętrznych, gdzie nie będzie narażony na wpływ wysokiej wilgoci - nie odbarwia klejonych podłoży - po nałożeniu natychmiast przyczepny do podłoża (może być stosowany do klejenia podłoży chłonnych i niechłonnych, gładkich i porowatych)
Zastosowania	- Jako klej do produkcji sklejk suchotrwalej do klejenia w temp. podwyższonej, - klejenie blokowe drewna i materiałów drewnopochodnych w temp. podwyższonej, - przyklejanie folii i dekoracyjnych laminatów oraz okleinowanie, - jako spoiwo do produkcji materiałów z wiórów drewnianych,
Kolor	mleczny
Opakowania	1000kg, 260kg, 26kg, 13kg, 6kg
Okres trwałości	3 miesiące w zamkniętych opakowaniach bez resztek starego kleju. Przechowywać w temperaturze od +5°C do +20°C, w przewiewnym zacienionym miejscu.

DANE TECHNICZNE

Charakter	elastyczny
Baza	żywica mocznikowo - formaldehydowa
Iepkość w 20°C , w granicach	700 - 1600 [mPa*s]
Wartość pH	7,5 - 9
Zawartość stałej masy	65% wagi
Czas zestalania w 100°C (max)	70 sekund
Wolna zawartość formaldehydu (max)	0,6% wagi
Mieszalność w wodzie w temp. 20°C (min.)	1 : 2
Żywotność kleju (czas roboczy)	Okolo 4 godziny

PODŁOŻA

Rodzaje powierzchni	drewno, płyta wiórowa, HDF, MDF, płyta pilśniowa i inne materiały drewnopochodne,
Przygotowanie	Klejone elementy oczyścić z zanieczyszczeń stałych np. wióry, trociny, kurz, itp.
Stan podłoża	Powierzchnia czysta, sucha, wolna od kurzu, tłuszczu, oleju i innych zanieczyszczeń

SPOSÓB UŻYCIA

Narzędzia	W zależności od linii produkcyjnej np. walce, polewarki, trudno dostępne miejsca pędzlem												
Temperatura otoczenia	od +10°C do +30°C												
Receptura do produkcji sklejk	<table><tr><td></td><td>(cz. wag.)</td></tr><tr><td>• żywica KRONOCOL U 200</td><td>100</td></tr><tr><td>• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)</td><td>5 – 12</td></tr><tr><td>• mąka żytnia typ 800</td><td>10 – 25</td></tr><tr><td>• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 1800 – 3000 mPa*s w 20°C.</td><td></td></tr></table>		(cz. wag.)	• żywica KRONOCOL U 200	100	• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)	5 – 12	• mąka żytnia typ 800	10 – 25	• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 1800 – 3000 mPa*s w 20°C.			
	(cz. wag.)												
• żywica KRONOCOL U 200	100												
• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)	5 – 12												
• mąka żytnia typ 800	10 – 25												
• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 1800 – 3000 mPa*s w 20°C.													
Wymagane parametry technologiczne przy produkcji sklejk:	<table><tr><td>• fornir liściasty lub iglasty o wilgotności najwyżej</td><td>8%</td></tr><tr><td>• nałożenie kleju najwyżej</td><td>200 g/m²</td></tr><tr><td>• temperatura prasowania najmniej</td><td>110°C</td></tr><tr><td>• czas prasowania [min / mm grubości]</td><td>1</td></tr><tr><td>• ciśnienie prasowania</td><td>ok. 1,5 MPa</td></tr></table>	• fornir liściasty lub iglasty o wilgotności najwyżej	8%	• nałożenie kleju najwyżej	200 g/m ²	• temperatura prasowania najmniej	110°C	• czas prasowania [min / mm grubości]	1	• ciśnienie prasowania	ok. 1,5 MPa		
• fornir liściasty lub iglasty o wilgotności najwyżej	8%												
• nałożenie kleju najwyżej	200 g/m ²												
• temperatura prasowania najmniej	110°C												
• czas prasowania [min / mm grubości]	1												
• ciśnienie prasowania	ok. 1,5 MPa												
Receptura do okleinowania płyt drewnopochodnych	<table><tr><td></td><td>(cz. wag.)</td></tr><tr><td>• żywica KRONOCOL U 200</td><td>100</td></tr><tr><td>• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)</td><td>5 – 12</td></tr><tr><td>• mąka żytnia typ 800</td><td>10 – 25</td></tr><tr><td>• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 2000 – 4000 mPa*s w 20°C.</td><td></td></tr></table>		(cz. wag.)	• żywica KRONOCOL U 200	100	• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)	5 – 12	• mąka żytnia typ 800	10 – 25	• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 2000 – 4000 mPa*s w 20°C.			
	(cz. wag.)												
• żywica KRONOCOL U 200	100												
• utwardzacz Chlorek Amonu (20% roztwór)	5 – 12												
• mąka żytnia typ 800	10 – 25												
• woda – ilość wody należy dobrać tak, by lepkość kleju roboczego wynosiła 2000 – 4000 mPa*s w 20°C.													
Wymagane parametry technologiczne przy okleinowaniu:	<table><tr><td>• nałożenie kleju:</td><td></td></tr><tr><td>→ okleina naturalna</td><td>80 - 120 g/m²</td></tr><tr><td>→ okleina sztuczna</td><td>60 - 100 g/m²</td></tr><tr><td>• temperatura prasowania [°C], najmniej</td><td>90</td></tr><tr><td>• czas prasowania [min]</td><td>2 - 6</td></tr><tr><td>• ciśnienie prasowania [MPa]</td><td>ok. 0,7</td></tr></table>	• nałożenie kleju:		→ okleina naturalna	80 - 120 g/m ²	→ okleina sztuczna	60 - 100 g/m ²	• temperatura prasowania [°C], najmniej	90	• czas prasowania [min]	2 - 6	• ciśnienie prasowania [MPa]	ok. 0,7
• nałożenie kleju:													
→ okleina naturalna	80 - 120 g/m ²												
→ okleina sztuczna	60 - 100 g/m ²												
• temperatura prasowania [°C], najmniej	90												
• czas prasowania [min]	2 - 6												
• ciśnienie prasowania [MPa]	ok. 0,7												
Czyszczenie	Narzędzia myć zaraz po zakończeniu pracy (gdy klej jest jeszcze świeży) przy pomocy wody, gdy klej jest zżelowany myć ciepłą wodą . Ręce myć wodą z mydłem.												
Ograniczenia	Nie stosować do miejsc stale zanurzonych w wodzie, oraz narażonych na wysoką wilgotność.												
Bezpieczeństwo ogólne	Patrz: Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej UWAGA: Przechowywać poza zasięgiem dzieci.												

Towar wyprodukowano w Unii Europejskiej dla firmy PAMIX.

Odpowiedzialność: Podane informacje są wynikiem badań i doświadczeń przeprowadzonych przez producenta., co jest podstawą ich rzetelności i wiarygodności. Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania swoich produktów, a ponieważ sposób użycia oraz przechowywania produktów jest całkowicie poza jego kontrolą, użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych.