

Karta techniczna produktu

System meblowy i podłogowy 1206 / 2545

- System ogólnego zastosowania z długim okresem żywotności.

2545 jest utwardzaczem o szerokim spektrum zastosowania w różnych typach aplikacji klejenia. 2545 może być stosowany w systemach dwukomponentowych lub jako trzeci component w systemach klejowych, np. W produkcji podłóg gdzie stosowany jest system separatywny.

Utwardzacz może być stosowany z klejami mocznikowo-formaldehydowymi UF gdzie uzyskać można bardzo długą żywotność mieszanki klejowej.

2545 można stosować w automatycznych mieszalnikach klejowych. Aby wydłużyć czas żywotności mieszanki, zalecane jest stosowanie chłodziarki klejowej.

Specyfikacja produktu

	1206	2545			
Produkt	Klej UF	Utwardzacz mieszalny			
Forma dostawy	Ciecz	Ciecz			
Kolor	Biały	Szarawy			
Lepkość (w czasie produkcji)	500 – 2000 mPas (Brookfield LVT sp3, 12rpm, 25°C / 77°F)	2000 – 10000 mPas (Brookfield LVT sp3, 12rpm, 25°C / 77°F)			
pH (w czasie produkcji)	7,5 – 9,0 (25°C / 77°F)	3,5 – 6,0 (25°C / 77°F)			
Okres przechowywania (w miesiącach)	20°C/68°F	25°C/77°F	30°C/86°F	20°C/68°F	30°C/86°F
	3,5	2	1	6	3
Warunki przechowywania	Zalecana temperatura magazynowania 15°C – 20°C (59°F – 68°F) Dopuszczalne jest jedynie krótkotrwałe narażenie na temp. powyżej 30°C / 86°F. Przemrożony produkt można zastosować ponownie w produkcji pod warunkiem jego ostrożnego rozmrożenia w temp. pokojowej. Przed użyciem produkt musi posiadać jednolitą konsystencję. Z upływem czasu składowania klej dojrzewa i wzrasta jego lepkość.			Zalecana temperatura magazynowania 15°C – 25°C (59°F – 68°F) Dopuszczalne jest jedynie krótkotrwałe narażenie na temp. powyżej 30°C / 86°F. Przemrożony produkt można zastosować ponownie w produkcji pod warunkiem jego ostrożnego rozmrożenia w temp. pokojowej. Przed użyciem produkt musi posiadać jednolitą konsystencję.	
Formaldehyd	Wolny formaldehyd < 0,75%.			Zawiera catcher (łapacz formaldehydów)	
Gęstość	Okolo 1300 kg/m³			Okolo 1450 kg/m³	

Informacje o klejeniu

Aplikacje	Podłogi			
	Sklejki gięte			
	Klejenie warstwowe drewna litego SWL			
	Płyty klejone krawędziowo EGP			
	Drzwi			
	Fornirowanie			
	Płyty BoF			
Typy pras	Prasy zimne			
	Prasy gorące HF			
	Prasy gorące			
Temperatura spoiny klejowej	Nie poniżej 20°C / 68°F			
Czas prasowania		70°C/158°F	90°C/194°F	110°C/230°F
	0,6 mm	5' 00"	2' 00"	45"
	3,6 mm	12' 30"	7' 30"	5' 00"
	6,0 mm	15' 00"	9' 00"	7' 30"
Żywotność	15°C/59°F	20°C/68°F	30°C/86°F	
	15 h	8 h	4 h	
Ciśnienie	Nie poniżej 0,3 MPa			
Czas montażu (120 g/m²/12 g/ft², 20°C/68°F)	OAT: 15 min		CAT: 30 min	
Proporcje mieszania (części wagowe)	100 : 20 (klej:utwardzacz)			
Nałożenie	Podłogi: 90 - 175 g/m² , 9 - 17 g/ft²			
	Sklejki gięte: 120 - 200 g/m² , 12 - 20 g/ft²			
	SWL: 150 - 250 g/m² , 15 - 25 g/ft²			
	EGP: 120 - 150 g/m² , 12 - 15 g/ft²			
	Fornirowanie: 90 - 150 g/m² , 9 - 15 g/ft²			
	Foliwanie: 20 - 70 g/m² , 2 - 7 g/ft²			
	BoF: 120 - 180 g/m² , 12 - 18 g/ft²			

Zawartość wilgoci w drewnie	Zalecana 5 - 9%.
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
Temperatura drewna	Aby uzyskać wymagane czasy prasowania temperatura drewna nie może wynosić poniżej 20°C / 68°F.
Sezonowanie	Niewymagane. Elementy klejone po procesie prasowania mogą być poddane dalszej obróbce.

Maszyny

Aplikator	6231- Nakładarki wstępowe Nakładarki walcowe – kontakt z Doradcą Technicznym
Mieszalnik	6201- System mieszający dla UF, PRF, MUF 6203- System mieszający dla UF, PRF, MUF 6205- System mieszający z opcjonalnym systemem nakładającym dla MUF, PRF, UF
Akcesoria	6213- System dozujący dla UF, PRF, MUF Chłodziarki klejowej - kontakt z Doradcą Technicznym 6282- Jednostka sterująca 6284- Czujniki poziomów 6289- Zbiornikiienne 6201-50 Akcesoria do mieszalników

Postępowanie z odpadami i informacje BHP

Obsługa	W kontakcie z produktem zawsze należy stosować rękawice i okulary ochronne.
Czyszczenie	Klej ze skóry zmywać wodą z mydłem. Do czyszczenia maszyn i urządzeń używać letniej wody z dodatkiem środka myjącego Glue wash 4450 lub środka czyszczącego Washing agent 2704. Czyszczenie musi odbyć się przed utwardzeniem się systemu.
Postępowanie z odpadami - produkt	Klej podlega klasyfikacji jako przemysłowy odpad niebezpieczny (zawiera wolny formaldehyd). Utwardzacz, w zależności od klasyfikacji, może być utylizowany jak przemysłowy odpad niebezpieczny; informacje w sekcji 13 karty SDS. W pełni utwardzona mieszanka kleju i utwardzacza może być utylizowana jak przemysłowy odpad inny niż niebezpieczny. WAŻNE! Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.
Postępowanie z odpadami - popłuczyny klejowe	Sedimentacja chemiczna → kanaliza ściekowa* Oczyszczanie biologiczne → kanaliza ściekowa * Wytrącanie mechaniczne → kanaliza ściekowa * * miejska kanaliza ściekowa z oczyszczaniem biologicznym WAŻNE! Mogą obowiązywać różne przepisy krajowe i/lub lokalne; odpowiednie informacje należy pozyskać od władz lokalnych.
BHP	Informacje odnośnie zdrowia i bezpieczeństwa użytkowania znajdują się w karcie SDS. Przed zastosowaniem produktu AN Adhesives AB należy zapoznać się z właściwą produktowi 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.

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.