



# Клей для горячего прессования 871.0

С невысоким содержанием формальдегида

**Порошкообразный, растворенный в воде клей на основе карбамидной смолы с содержащимся отвердителем**

## Область применения

- Приклеивание шпона на обычные плиты, не воспламеняющиеся А2-плиты и прочие древесные материалы
- Склеивание по пласти

## Преимущества

- Хорошая растворимость, отсутствие последующего просачивания клея
- Длительное время открытой выдержки
- Готов к использованию сразу же после перемешивания с водой
- Оптимальная вязкость для переработки

## Свойства клеевого соединения

- При применении ДСП класса эмиссии Е1 при соблюдении наших условий переработки и температуре прессования минимум 100°С, для шпона также достигаются значения класса эмиссии Е1.

## Свойства клея

<b>Основа:</b>	карбамидо-формальдегидная конденсационная смола
<b>Форма поставки:</b>	порошок
<b>Цвет:</b>	белый
<b>Маркировка:</b>	не подлежит маркировке согласно правилам обращения с опасными веществами; (см. листок безопасности)

## Методы нанесения

- Шпателем
- Ручными инструментами

## Переработка

**Приготовление клея:**

100 весовых частей клея в порошке  
50 весовых частей воды (18 – 20°С)

Количество воды может незначительно варьироваться.

Для приготовления клея применяются бачки из стекла, пластмассы и алюминия. В бачок сначала всыпать порошок клея, затем добавить ок. 2/3 воды. Мешалкой или предназначенным для этого инструментом перемешать смесь до получения однородной массы, затем влить остатки воды. Клеевой раствор готов к использованию.

Для А2-плит клеевой раствор должен быть гуще:  
100:30 весовых частей

## Внимание: жизнеспособность уменьшается!

При проведении работ по облицовыванию шпоном из березы необходимо обратить внимание на следующее:  
Шпон из березы состоит из неоднородной древесины, это при облицовывании может приводить к ошибкам. Чтобы не столкнуться с данной проблемой, рекомендуется добавление ПВА-клея (20 – 25%) в раствор клея на основе карбамидной смолы.

## Консистенция смеси:

Варьируется от тягучей до жидкой, в зависимости от структуры шпона.

## Продолжительность использования клеевого раствора:

при 20° С	около 8 часов
при 30° С	около 3 часов

## Нанесение клея, расход:

В зависимости от свойств поверхности и способности впитывания материала-основы расход составляет 100 – 150 г/м<sup>2</sup>.



# Клей для горячего прессования 871.0

С невысоким содержанием формальдегида

**Время ожидания:**

Промежуток времени между нанесением клея и закладыванием склеиваемых деталей в пресс должен быть не более 10 минут.

Время ожидания может варьироваться в зависимости от количества нанесенного клея, способности впитывания материала-основы, а также температуры и влажности воздуха в помещении, и должно устанавливаться в предварительных испытаниях.

**Время закладывания:**

Время закладывания деталей в пресс и его замыкания составляет 1 – 2 минуты.

**Чем выше температура, тем меньше должно быть время закладывания!**

**Давление прессования:** 0,4 – 0,8 Н/мм<sup>2</sup>

**Время прессования:**

Температура прессования °С	Основное время минуты	Время прогрева Шпоны мин/мм
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2 1/2	1/2

Общее время прессования складывается из основного времени работы и времени прогрева. Приведенные значения относятся к нормальным условиям обработки и соответствуют влажности древесных материалов 8 – 10%.

При закладывании в пресс деталей большой длины промежуток времени может увеличиться на 15 минут.

**Очистка**

Рекомендуется очищать рабочие инструменты холодной водой.

**Упаковка**

Бумажный мешок 25 кг нетто

**Хранение**

КЛЕЙБЕРИТ Клей горячего прессования 871.0 нужно хранить в сухом и прохладном помещении в плотных мешках.

Срок хранения в оригинальной закрытой упаковке:

при 20° С          около 6 месяцев  
при 30° С          около 2 месяцев

По состоянию на 1010; заменяет предыдущие редакции.