

## Информация на продукт

### 1206/2505 система для производства мебели и паркета

Используется при горячем и ТВЧ прессовании, также может использоваться при холодном прессовании с относительно продолжительным временем прессования.

#### Спецификация на продукт

	1206				2505
<b>Продукт</b>	КФ клей (адгезив)			Смесевой отвердитель	
<b>Форма поставки</b>	Жидкость			Жидкость	
<b>Цвет</b>	Белый			Желтый	
<b>Вязкость</b> (на момент производства)	500 – 2000 мПас (Brookfield LVT sp3, 12rpm, 25°C / 77°F)			2000 – 10000 мПас (Brookfield LVT sp3, 12rpm, 25°C / 77°F)	
<b>pH</b> (на момент производства)	7,5 – 9,0 (25°C/77°F)			6,0 – 7,5 (25°C/77°F)	
<b>Срок хранения</b> (месяц)	<b>20°C/68°F</b>	<b>25°C/77°F</b>	<b>30°C/86°F</b>	<b>20°C/68°F</b>	<b>30°C/86°F</b>
	3,5	2	1	4	2
<b>Условия хранения</b>	Рекомендованная температура хранения 15°C – 20°C (59°F – 68°F) Только на короткий срок (загрузка/выгрузка) может находиться при 30°C. Продукт может быть заморожен, но процесс оттаивания должен проходить при комнатной температуре.			Рекомендованная температура хранения 15°C – 20°C (59°F – 68°F) Только на короткий срок (загрузка/выгрузка) может находиться при 30°C. Продукт может быть заморожен, но процесс оттаивания должен проходить при комнатной температуре.	
<b>Информация о формальдегиде</b>	Свободный формальдегид < 0,75%.			- -	
<b>Плотность</b>	1300 кг/м <sup>3</sup>			1230 кг/м <sup>3</sup>	

#### Информация о процессе склеивания

<b>Применение</b>	Напольные покрытия Гнотоклеенные элементы Массивная древесина Мебельный щит, многослойный щит Двери, конструкции с сотовым наполнением Шпонирование
-------------------	--

#### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
www.akzonobel.com/adhesives

Version: 06 (2017-10-01)

Reason for changes: Updated specification for hardener

<b>Тип пресса</b>	Горячий пресс ТВЧ пресс Холодный пресс			
<b>Температура клеевого шва</b>	Не ниже 20°C / 68°F			
<b>Время прессования</b>		<b>70°C/158°F</b>	<b>90°C/194°F</b>	<b>110°C/230°F</b>
	<b>0,6 mm</b>	1'20"	30"	20"
	<b>3,6 mm</b>	3'00"	2'00"	1'30"
	<b>6,0 mm</b>	6'50"	5'00"	3'30"
<b>Жизнеспособность смеси (100:20)</b>	<b>15°C/59°F</b>	<b>20°C/68°F</b>	<b>30°C/86°F</b>	
	1ч 30 мин	50 мин	30 мин	
<b>Соотношение (по весу)</b>	100:20 (клей: отвердитель)			
<b>Время сборки (120 гр/м<sup>2</sup> при 20°C/65%)</b>	Открытое: до 20 мин		Закрытое: до 15 мин	
<b>Давление</b>	0.3 – 1.5 МПа (3 - 15 кг/см <sup>2</sup> )			
<b>Рекомендуемый расход нанесения</b>	Паркет: 90 - 175 гр/м <sup>2</sup>			
	Гнуклеенные изделия: 120 - 200 гр/м <sup>2</sup>			
	Массивная древесина: 150 - 250 гр/м <sup>2</sup>			
	Клеенный щит: 120 - 180 гр/м <sup>2</sup>			
	Шпонирование: 90 - 150 гр/м <sup>2</sup>			
	Двери: 120 - 220 гр/м <sup>2</sup>			
<b>Влажность древесины</b>	5 – 14%, предпочтительно 7 - 9%.			
<b>Подготовка древесины</b>	Для достижения хорошего результата склеивания оптимальное время строгания дсклеиваемых элементов должно быть произведено не более 24 часов до прессования			
<b>Температура древесины</b>	Для получения рекомендуемого выше времени прессования, температура древесины должна быть не менее 20°C / 68°F.			
<b>Время последующего отверждения</b>	Не требуется дополнительного времени для отверждения клеевого шва. Механическая обработка может быть произведена после окончания прессования			

## Оборудование для нанесения

<b>Нанесение</b>	Клеевальцы различной ширины 6201, 6203- Смесевые миксеры
------------------	---

### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

Version: 06 (2017-10-01)

Reason for changes: Updated specification for hardener

	6231- миксер для ленточного нанесения
<b>Асесуары</b>	6224- Холодильник для охлаждения смеси 6215- дополнительное оборудования для подачи 3-го компонента. 6282- Оборудование для контроля количества поданного клея

## Обращение и безопасность (HSE)

<b>Обращение</b>	Всегда используйте перчатки и защитные очки при работе с продуктом.
<b>Очистка</b>	Клей на коже следует промыть водой с мылом. Для очистки оборудования используйте теплую воду с добавлением Щистящего средства 4450. Очистка должна начаться до того, как система затвердеет
<b>Переработка отходов</b> - из продуктов	Клей - обычно классифицируется как опасные отходы (содержит свободный формальдегид.) Отвердитель - в зависимости от классификации отвердителя могут рассматриваться как опасные отходы, проверьте SDS (раздел 13). Смешанный клей и отвердитель - при полном отверждении обычно могут рассматриваться как неопасные отходы. ВНИМАНИЕ! Могут быть национальные и/или местные нормативные различия, поэтому всегда ведите диалог с местными властями
<b>Очистки сточных вод</b> - из сточных вод	Химические осадки → сток * Биологическая обработка → сток * Механические осадки → сток * * муниципальные сточные воды с биологической очисткой Для получения дополнительной информации обращайтесь к представителю производителя ВНИМАНИЕ! Могут быть национальные и/или местные нормативные различия, поэтому всегда ведите диалог с местными властями
<b>Здоровье и безопасность</b>	Для полной информации смотри Паспорт безопасности (SDS)

### Юридический аспект

Основу приведенной информации составляют данные лабораторных испытаний и опыт продолжительной практической работы. Информация приведена для ознакомления с продуктом и помощи пользователю при выборе наиболее подходящего способа работы. Ввиду не подконтрольности нам производственных условий на предприятии пользователя, мы не можем нести ответственность за результаты применения клея, на которых могут сказаться местные условия. В каждом конкретном случае рекомендуется проводить испытания и обеспечивать непрерывный контроль.

### Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
Medellin, Colombia +57 4 3618888  
[www.akzonobel.com/adhesives](http://www.akzonobel.com/adhesives)

Version: 06 (2017-10-01)

Reason for changes: Updated specification for hardener