

Product Information/Інформація про продукти

ЕПІ система 1989/1993

Для японських стовпів, вікон, зрощування по довжині

Версія: 14 (2023-12-04)

1989 із затверджувачем 1993 використовується для приклеювання деревини до дерева. Надає клейові з'єднання з дуже високою міцністю в різних середовищах. З'єднання має високий ступінь термостійкості, повзучості та стійкості до розчинників.

1989 із затверджувачем 1993 можна використовувати як при холодному, так і гарячому пресуванні, а також у RF-пресуванні.

Дані в технічній специфікації дійсні як сертифікат якості для 1989 та 1993. Значення наведені під час виробництва та виміряні відповідно до наших методів аналізу.

Технічна специфікація

	1989	1993				
Продукт	Емульсійно-полімерний адгезив	Ізоціанатний затверджувач				
Форма поставки	Рідина	Рідина				
Колір	Білий	Коричневий				
В'язкість (на час виробництва)	3500 - 12000 мПас (Brookfield LVT sp. 4, 12rpm, 25°C)	100 - 500 мПас (Brookfield LVT sp 2, 30rpm, 25°C)				
Сухий залишок	56.5 – 59.0%	100-%				
Плотность	~ 1290 кг/м ³	~ 1240 кг/м ³				
Сухий залишок	57 – 59%	---				
pH (на час виробництва)	6,0 - 8,0	---				
Властивості склеювання	Висока водо та вологостійкість					
Інформація про формальдегід	Система відповідає стандарту F****					
Підтвердження	Схвалено Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Норвегія відповідно до JIS K6806, клас 1, клас 1 і клей для умов впливу класу C за стандартом JAS, стандарт для структурної клеєної деревини. Схвалено Institut für Fenstertechnik (IFT), Німеччина відповідно до EN204 класу D4 та EN14257 (Watt 91) Схвалено Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Норвегія відповідно до EN12765 клас C4. Має номер сертифікації KOMO GVT 32557					
Термін зберігання (місяці)	15°C ---	20°C 12	30°C ---	15°C 9	20°C 9	30°C 4.5

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
Amata, Vietnam +84 8 844 5743

High Point, USA +1 336 841 5111
Medellin, Colombia +57 4 3618888

Умови зберігання	Рекомендована температура зберігання: від 10°C до 20°C. Може бути підданий впливу температури нижче 0°C або вище 30°C на короткий час. Клей може формувати плівку на поверхні при не щільно закритому упакуванні.	Рекомендована температура зберігання: від 15°C до 25°C. Може бути підданий впливу температури нижче 5°C або вище 30°C на короткий час. Клей може формувати плівку на поверхні при не щільно закритому упакуванні.
-------------------------	---	---

Інформація по процесу склеювання

Застосування	Стіновий брус, вікна, багат шаровий щит, паркет		
Тип пресу	Холдний прес, гарячий прес, прохідний прес, ТВЧ прес		
Температура клейового шову	Від 10°C (50°F) до 70°C (158°F) Можливе застосування вищої температури пресування з досить коротким часом пресування		
Життєздатність	15°C (59°F) 70 хв	20°C (68°F) 60 хв	30°C (86°F) 35 хв
Тиск	Не менше 0,5 МПа для м'якої породи Не менше 1,0 МПа для твердої породи		
Час зборки (180g/ m ² /12 g/ft ² , 20°C/68°F)	Відкритий: до 7 хв	Закритий: до 10 хв	
Час зборки (180g/ m ² /12 g/ft ² , 30°C/68°F)	Відкритий: до 4 хв	Закритий: до 8 хв	
Час пресування (сосна, вол.65% при 180 гр/м ²)	30 хв при 20°C (68°F)		
Час пресування (сосна, вол.65% при 180 гр/м ²)	20 хв при 30°C (86°F)		
Расхід клею	150 - 250 g/m ² - стіновий та вікнний брус, 3-шаровий щит. 100 - 300 g/m ² - інші застосування.		
Вологість деревини	5 - 15%, переважно 7- 9% Для зовнішнього застосування: 10 – 12%		
Підготовка деревини	Для найкращого результату має бути гарна якість стружки деревини з гладкою поверхнею. Для отримання оптимальної міцності склеювання слід проводити протягом 24 годин після підготовки деревини.		
Температура деревини	Для відповідності часу пресування не нижче +20°C (68°F). Згідно вимог Стандартів температура деревини під час пресування повина бути не нижче +20°C (64°F).		
Склеювання дерева з алюмінієм	Поверхня алюмінію має бути очищеною від пилу та жиру. Для досягнення найкращих результатів при склеюванні алюмінію з деревом рекомендується використовувати Primer 4457.		

Затвердження	Механічна обробка склеєних деталей може проводитись через 4-6 годин. Найкращий результат може бути досягнений через 24 години.
Повне затвердження	До 7-14 діб при температурі 20°C (68°F) При пониженій температурі повне затвердження може бути довшим

Обладнання

Нанесення	6230 клеєвальці 7230 Ecoflex клеювальці з роздільним нанесенням.
Міксер	6201- автоматична змішуюча система 6203 - ручна змішувальна система
Аксесуари	6257 - температурний сенсор для ламелі 6282 - витратомір 6284 - система контролю за ємністю 6289 - денна ємність

Поводження та інформація щодо захисту навколишнього середовища

Поводження	При роботі з цими продуктами завжди користуйтеся захисними окулярами та рукавичками. Змішані клей та затверджувач мають рівень рН і в рідкому вигляді повинні розглядатися як корозійні
Чистка	Використовувати теплу воду та очисний засіб 4450 Очищення слід проводити до повного затвердіння клею.
Поводження з відходами – продуктів	Клей - може бути перероблений як безпечні відходи. Дозвольте залишкам висохнути перед відправкою на утилізацію. Затверджувач – залежно від класифікації затверджувача можуть бути класифіковані як небезпечні відходи, перевірте SDS (параграф 13). Суміш клею та затверджувача – зазвичай можуть утилізуватися як безпечні відходи після повного висихання. <i>УВАГА! Можливі національні та/або місцеві спеціальні правила, тому завжди слід вести діалог із місцевою владою.</i>
Поводження з відходами – промивочних вод	Хімічний осад → каналізація* Будь ласка, зв'яжіться з Консультантом з навколишнього середовища для отримання інформації щодо хімічного осадження. * Муніципальна каналізація з біологічним очищенням <i>УВАГА! Можливі національні та/або місцеві спеціальні правила, тому завжди слід вести діалог із місцевою владою.</i>
Здоров'я и безпека	Інформація надана у відповідному паспорті безпеки (SDS).

Юридичне застереження

Основа приведеної інформації складають дані лабораторних випробувань та досвід довготривалої практичної роботи. Інформація приведена для ознайомлення з продуктом та для допомоги користувачу при виборі найбільш сприятливого способу роботи. У зв'язку з непередбачуваністю умов виробничих умов на виробництві користувача, ми не можемо нести відповідальність за результати використання продукту, на які можуть впливати місцеві умови виробництва. У кожному окремому випадку рекомендовано проводити випробування та забезпечувати постійний контроль.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
Amata, Vietnam +84 8 844 5743
www.akzonobel.com/adhesives

High Point, USA +1 336 841 5111
Medellin, Colombia +57 4 3618888