

Информация о продукте

ЭПИ система 1989/1995

- Для Японского бруса, стенового бруса, оконного бруса и сращивания на шип.

1989/1995 используется для склеивания древесины с древесиной и древесины с алюминием, возможно с применением адгезивного праймера (грунта).

1989/1995 является очень эффективной для производства 2 и 3-х слойного паркета с применением холодного и горячего прессования.

Клеевой шов имеет высокую влагу и термостойкость, а также стойкость к сползанию при постоянной нагрузке.

1989/1995 используется в смесевом виде, с применением холодного и горячего прессования, а также прессовании с применением ТВЧ.

Характеристики продукта

	1989	1995												
Продукт	Адгезив на основе полимеров	Отвердитель на основе MDI												
Форма поставки	Жидкость	Жидкость												
Цвет	Белый	Коричневый												
Вязкость <i>(на время производства)</i>	3 500 – 12 000 мПас <i>(Brookfield LVT sp. 3, 12 об/мин, 25°C)</i>	70 - 150 мПас <i>(Brookfield LVT sp 2, 60 об/мин, 25°C)</i>												
Плотность	~ 1290 кг/м ³	~ 1240 кг/м ³												
pH <i>(на дату производства)</i>	6,0 – 8,0	Не применяется												
Срок хранения <i>(месяцы)</i>	<table border="1"> <tr> <td>15°C</td> <td>20°C</td> <td>30°C</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>12</td> <td>6</td> </tr> </table>	15°C	20°C	30°C	--	12	6	<table border="1"> <tr> <td>15°C</td> <td>20°C</td> <td>30°C</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>6</td> <td>4</td> </tr> </table>	15°C	20°C	30°C	9	6	4
15°C	20°C	30°C												
--	12	6												
15°C	20°C	30°C												
9	6	4												
Условия хранения	Рекомендуемая температура хранения: от 10°C до 20°C. Продукт не может быть подвергнут воздействию температуры ниже 0°C а выше 30°C только на короткое время.	Рекомендуемая температура хранения: от 15°C до 25°C. Может быть подвергнут воздействию температуры ниже 10°C (но не ниже 0°C) или выше 30°C только на короткое время.												
Свойства клеевого шва	Соответствует требованиям EN204 класс D4, JAS 112, JIS K6806 и подпадает по действия стандарта F**** JAS MAFF													
Одобрения	Утвержден институтом Norsk Tretæktnik Institutt (NTI), Норвегия, соответствует JIS K6806 класс 1, как клей для условий эксплуатации C в JAS Утвержден институтом Institute für Fenstertechnik (IFT) Германия, EN204 класс D4 и EN14257 (WATT 91) Утвержден институтом Norsk Tretæktnik Institutt (NTI), Норвегия, соответствует EN12765 класс C4 как терморреактивная система при 100:15 Соответствует требованиям стандарта ANSI (Американский национальный хозяйственный стандарт для деревянных клеевых напольных покрытий). Соответствует стандарту KOMO (Нидерланды) сертификат номер GVT 32557													

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: 02 (2021-02-10)

Reason for changes: Storage life of 1995 has been updated.

Информация по процессу склеивания

Применение	Японский брус, элементы несущих конструкций, двери, окна, садовая мебель, производство щита и напольных покрытий, склеивание твердых пород древесины.	
Тип пресса	ТВЧ, горячий пресс, холодное прессование	
Температура клеевого шва	В основном 10°C - 70°C (при температуре 100°C время прессования должно быть очень коротким)	
Время прессования (сосна-сосна) 150 гр/м ²	от 25 мин при 20°C	
Время прессования (сосна-сосна) 150 гр/м ²	от 20 мин при 30°C	
Время жизнеспособности (соотношение 100:15)	Температура смеси	Срок жизнеспособности
	20°C	60 мин
	15°C	70 мин
Давление	0.2 – 1,5 МПа (от 2–15 кг/см ²)	
Время сборки (сосна-сосна 180гр/м ² , 20°C)	Открытое: до 5 мин.	Закрытое: до 10 мин.
Время сборки 100:10 (сосна-сосна 180гр/м ² , 30°C)	Открытое: до 3 мин.	Закрытое: до 6 мин.
Пропорции по смешиванию <i>по весу</i>	100:15-10 клей: отвердитель Пропорции 100:10 можно использовать при прессовании деталей для последующего внутреннего использования	
Расход клея	Японский брус: 180-220 гр/м ² , окна: 170 -200 гр/м ² Стеновой брус: 180 - 250 гр/м ² 2/3-х слойный паркет: 150 - 200 гр/м ² Другие применения: 90 - 250 гр/м ² <u>Для склеивания твердых пород рекомендуется нанесение клея на обе поверхности перед прессованием.</u>	
Содержание влаги в древесине	8-15% предпочтительно 10-12%	
Подготовка древесины	Для наилучшего результата склеивание следует производить в течение 24 часов после строгания древесины.	
Температура древесины	Для соответствия данным по времени прессования температура древесины должна быть не ниже +20°C.	
Последующее отверждение	Склеенные элементы могут быть подвергнуты дальнейшей обработке через 2-6 часа после прессования. <u>Полная полимеризация клеевого шва достигается через не менее 2 дней при температуре 20°C</u>	

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: 02 (2021-02-10)

Reason for changes: Storage life of 1995 has been updated.

Оборудование

Нанесение

6224 клеевальцы
6231 Оборудования для ленточного нанесения

Миксер

6204- автоматическая смешивающая система
6203- ручная смешивающая система

Обращение и информация по защите окружающей среды

Обращение

При работе с данными продуктами всегда пользуйтесь защитными очками и перчатками.

Чистка

Использовать тёплую воду.
Чистку следует производить до полного отверждения клея.

Обращение с отходами

– продуктов

Клей - высохший клей может быть переработан как неопасные отходы. Позвольте остаткам высохнуть перед отправкой на утилизацию.

Отвердитель – может быть классифицирован как опасные отходы, проверьте SDS (пункт 13).

Смесь клея и отвердителя – обычно могут утилизироваться как неопасные отходы после полного высыхания.

ВНИМАНИЕ! Возможны национальные и/или местные специальные правила, поэтому всегда следует вести диалог с местными властями.

Здоровье и безопасность

Информация представлена в соответствующем паспорте 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

Version: 02 (2021-02-10)

Reason for changes: Storage life of 1995 has been updated.