

КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30

1К-ПУР-клей

Область применения

- Склеивание деревянных несущих строительных конструкций по пласти.

Свойства клеевого соединения

- Протестирован Центром испытаний материалов (MPA) Университета Штутгарта в соответствии с EN 15425:2017 для класса клея EN 15425:2017-I-70-GP-0,3-w для производства:
 - клееной многослойной древесины и клееных балок в соответствии с EN 14080 и
 - поперечного клееного бруса в соответствии с EN 16351,
 - изготовленных из ели, пихты и сосны.
- Испытан по SANS 10183-4: 2009 для сервисного класса S3 в соответствии с SANS 10183-2
- Клеевой шов светлый, имеет высокую термостойкость и очень высокие показатели прочности.

Свойства клея

Основа: изоцианат
Плотность: ок. 1,13 г/см³
Цвет: белый до светло-желтого

Вязкость при 20 °C:
 ок. 18.500 мПа·с
 (Brookfield RVT Sp. 6/20 UpM)

Маркировка: см. наш листок безопасности

Примечание: только для промышленного использования

Переработка

Общие условия обработки

Температура помещения и материала должна составлять 20 °C, но не должна опускаться ниже 18 °C. Это должно быть документально зафиксировано.

Древесина

Деревянные поверхности должны быть остроганы или обработаны аналогичным способом не менее чем за 24 часа до склеивания.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими, обезжиренными.

Требования к влажности древесины для клееного бруса и клееной древесины согласно DIN EN 14080:

для необработанной древесины влажность должна составлять от 8 % до 15 %, а для предварительно обработанной - от 11 % до 18 %. Разница во влажности древесины между отдельными ламелями не должна превышать 5 %.

Нанесение клея

Клей наносится в автоматическом режиме непосредственно из поставляемой емкости с помощью подходящей для этого процесса влагонепроницаемой клеенаносящей системы. Клей наносится на одну из склеиваемых поверхностей в виде гусеницы. Количество наносимого клея должно обеспечивать полное и равномерное смачивание поверхности. Оно зависит от свойств поверхности древесины и допусков толщины клеевого шва для деревянных конструкций в каждом конкретном случае. Для шва 0,1 мм ("тонкий шов") расход составляет от 140 г/м², для шва 0,3 мм - до 350 г/м². Максимальная толщина шва не должна превышать 0,3 мм.

Нанесение клея должно контролироваться и обеспечиваться с помощью соответствующей схемы управления. Визуально определяемый непрерывный выход клея вдоль клеевого шва после подачи полного давления прессования является условием необходимым, но недостаточным.

Максимальное время открытой выдержки

Клей должен иметь липкость до подачи давления.

При температуре воздуха в помещении 20 °C и относительной влажности 65 % полное давление на склеиваемые деревянные детали должно быть приложено не позднее, чем через 30 минут после начала нанесения клея.

КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30

Время открытой выдержки сокращается при повышении температуры помещения, влажности воздуха или при принудительном подводе влажности.

Прессование деталей

Перед переработкой все детали оборудования, которые вступают в контакт с клеем, должны быть обработаны Разделительным средством КЛЕЙБЕРИТ 885.0.

Процесс схватывания осуществляется под прессом, давление которого должно быть достаточным для хорошего контакта склеиваемых поверхностей. Необходимое давление зависит от вида и размера заготовок. Давление прессования должно составлять минимум 0,6 N/mm² и не превышать 1,0 N/mm². Следует тщательно подгонять клеевой шов и стремиться к минимальной толщине фуги (макс. 0,3 мм).

Время прессования

Под воздействием влаги (из окружающего воздуха или древесины) клей твердеет с небольшим вспениванием, образуя водонепроницаемую, прочную клеевую пленку. Время прессования зависит от температуры, влажности и толщины клеевого шва. Минимальное время прессования для прямолинейных строительных элементов со средней влажностью древесины 12 %, при 20 °C и 65 % относительной влажности воздуха составляет 70 мин, если клеевой шов достаточно тонкий (макс. 0,1 мм). Для более толстых швов (макс. 0,3 мм) минимальное время прессования составляет 90 минут. Если влажность древесины прямолинейных деревянных ламелей составляет 9 %, минимальное время прессования при температуре 20 °C и относительной влажности 65 % составляет 105 минут для тонкого клеевого шва (макс. 0,1 мм), и 150 минут, если шов более толстый (макс. 0,3 мм).

Точное время для каждого конкретного применения должно устанавливаться после предварительных испытаний.

Время выдержки склеенных деталей для последующего отверждения

После прессования при влажности древесины 12 % и толщине клеевого шва 0,1 мм необходимо выдержать склеенные детали в течение 140 минут в помещении с температурой 20 °C и относительной влажностью 65 %. При более толстом клеевом шве (макс. 0,3 мм) при прочих равных условиях это время составляет 180 минут.

Если влажность древесины составляет 9 %, а последующее отверждение происходит в тех же климатических условиях, время выдержки составляет 210 минут при толщине клеевого шва 0,1 мм и 300 минут при более толстом клеевом шве (макс. 0,3 мм).

Для условий, отличных от описанных выше, время после отверждения должно быть соответственно скорректировано.

Последующая обработка склеенных деталей

Деревянные элементы можно обрабатывать еще в течение времени выдержки. Однако необходимо убедиться, что до конца этого периода на клеевой шов не действуют разрушающие силы. Это должно быть проверено и задокументировано в результате самостоятельных испытаний.

Достижение окончательной прочности

При влажности древесины 12 %, температуре помещения 20 °C и относительной влажности 65% окончательная прочность достигается в течение 24 часов.

Утилизация отходов

Код отходов 080501

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.

КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30

Примечание

Для гарантии высокого качества склеивания рекомендуется создать систему собственного контроля. Необходимо соблюдать соответствующие технические нормы.

Очистка

ПУР-клей до его отверждения можно удалить с использованием КЛЕЙБЕРИТ 820.0. После отверждения ПУР-клей с инструментов или деталей оборудования можно удалить только механическим путем.

Упаковка

КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30:

Коробка с 6 бутылками	по	0,8 кг нетто
Жестяное ведро		20,0 кг нетто
Жестяная бочка		210,0 кг нетто

Очиститель

КЛЕЙБЕРИТ 820.0:

Жестяная канистра	22,0 кг нетто
-------------------	---------------

Разделительное средство

КЛЕЙБЕРИТ 885.0

Пластмассовое ведро	5,0 кг нетто
---------------------	--------------

Упаковка прочих размеров по запросу.

Хранение

КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30 хранится в герметично закрытой упаковке при температуре 20 °C ок. 12 месяцев.

Хранить в сухом прохладном месте.
Тщательно защищать клей от воздействия влаги.
Продукт морозостоек до -20 °C.

Перед применением КЛЕЙБЕРИТ 510.3.30 необходимо довести до комнатной температуры.

Вскрытую упаковку переработать в кратчайший срок.

По состоянию на 11.05.2023, замещает предыдущие редакции.

Утилизация отходов

Код отходов 080501

Наша упаковка изготовлена из перерабатываемых материалов. Хорошо опорожненная тара может использоваться повторно.

Техническая Консультация

Наш отдел консультаций по техническому применению всегда к Вашим услугам. Наши данные основаны на нашем опыте и не представляют собой гарантии в свете судебного законодательства Федерального суда Германии. Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт. Из изложенного выше не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта, а также предоставляемых нами бесплатных советов и консультаций.