KLEIBERIT 871.5

Область применения КФЖ смолы

Клейберит 871.5 используется для горячего прессования.
Облицовывание поверхностей по пласти ДСП, МДФ плит, влагостойкую МДФ плиту (предварительно механически подготовить поверхность перед склейкой), не воспламеняющие А2 плиты, фанеру, декоративными материалами:
натуральный шпон, синтетический шпон.
При производстве гнуто-клееных конструкций/заготовок в ТВЧ прессах.

Преимущества:
-простота в применении;
-высокий уровень адгезии со многими материалами;
-отсутствие пробития по поверхности облицованном шпоном;
-хорошая растворимость порошка смолы;
-низкое содержание формальдегида E05
-длительное время жизнеспособности смеси.

Свойства клеевого шва:
При соблюдений прописанных нами условий переработки при температуре:
≤+100°C соответствует классу эмиссии E1согласное EN 16516,
≥+100°C соответствует классу эмиссии E05 по DIN 717-1.

Свойства клея: карбамидо- формальдегидная конденсационная смола
Форма поставки: порошок
Цвет: белый
Маркировка: не подлежит маркировке согласно Нормам ЕС(см. листок безопасности

Подготовка смолы к работе:
Для приготовления клея применяются емкости из стекла, пластмассы или алюминия.
В соотношении 2:1 (порошок смолы :вода)
100 весовых частей порошка смолы
50 весовых частей воды
(соотношение воды при приготовлении готовой смолы может незначительно варьироваться в зависимости от требований предъявляемых при облицовывании шпоном).
В емкость к порошку смолы добавляют ок. 2/3 части водой ($t_{воды}$=+20°C, +/-2°C), тщательно перемешивая мешалкой, постепенно добавляя остатки воды (теплая вода позволяет более равномерно раствориться сухому порошку КФЖ смолы без образования комков);
Клеевой раствор готов к использованию.

Для А-2 плит приготовление клея должно быть в соотношении
100 весовых частей порошка смолы
30 весовых частей воды
Внимание! Жизнеспособности смеси при этом сокращается.

При облицовывании шпоном березы необходимо обратить внимание на следующее: шпон березы имеет неоднородную структуру древесины, что может приводить к ошибкам по облицовыванию.
При работе с таким видом шпона рекомендуется добавление ПВА клея (20-25%) в готовый раствор КФЖ смолы.

Жизнеспособность готового клея:
при 20°C около 7 часов
при 30°C около 2,5 часов
Количество клея, расход:
При равномерном, одностороннем нанесении на основу с расходом 100-150г/м³ (в зависимости от свойств поверхности и способность впитывания материалы-основы) гарантированно отсутствия пробития клея на облицованном шпоне.

KLEBCHEMIE
M. G. Becker GmbH & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 Weingarten
GERMANY
Phone: +49 7244 62-0
Fax: +49 7244 700-0
Email: info.russia@kleiberit.com
www.kleiberit.com
USt-IdNr. DE 143 503 358

Представительство фирмы
КЛЕБХЕМИ М. Г. Беккер ГмбХ & Ко. КГ
в Москве
Проезд Серебрякова, д. 6, этаж 3, помещение 40
129343 Москва, Россия

Тел/Факс: +7 495 6656987
info@kleiberit.net
www.kleiberit.net
www.kleiberit.com

Нанесение клея:
-ручными клеенаносящими инструментами (шпатель, валик)
-клеенаносяшим вальцовым оборудованием

Время ожидания:
Промежуток времени между нанесением клея и закладыванием склеиваемых деталей в пресс должно быть не более 10 минут.

Время закладки в пресс:
Время закладки в пресс и его замыкания составляет 1-2 минуты
Чем выше температура, тем меньше должно быть время закладки!

Давление прессования: 0,4-0,8N/мм²

Время прессования:

Температура Прессования °С	Основное время прессования, минут	Время прогрева шпона, минут/мм
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2 1/2	1/2

Общее время прессования складывается из основного времени прессования и времени прогрева шпона. Приведенные значения относятся к нормальным условиям обработки и соответствуют влажности древесных материалов 10%(+/-2%)
При закладке деталей большой длины промежуток времени может увеличиться на 15 минут.

Очистка:
Рекомендуется очищать клеенаносящие валы оборудования, ручные рабочие инструменты-холодной водой

Хранение:
Клейберит 871.5 нужно хранить в сухом прохладном помещении в воздухонепроницаемой упаковке.
Срок хранения в оригинальной заводской упаковке:
При 20°С около 6 месяцев
При 30°С около 2 месяцев

Рекомендуемые временные режимы переработки Клейберит 871.5 соответствуют климатическим условиям в цеху:
T-20°C+/-2°C
W-50%+/-5%.

Представительство фирмы
КЛЕБХЕМИ М. Г. Беккер ГмбХ & Ко. КГ
в Москве
Проезд Серебрякова, д. 6, этаж 3, помещение 40
129343 Москва, Россия

Тел/Факс: +7 495 6656987
info@kleiberit.net
www.kleiberit.net
www.kleiberit.com

KLEBCHEMIE
M. G. Becker GmbH & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 Weingarten
GERMANY
Phone: +49 7244 62-0
Fax: +49 7244 700-0
Email: info.russia@kleiberit.com
www.kleiberit.com
USt-IdNr. DE 143 503 358

KLEIBERIT®
ADHESIVES • COATINGS

Представительство фирмы
КЛЕБХЕМИ М. Г. Беккер ГмбХ & Ко. КГ
в Москве
Проезд Серебрякова, д. 6, этаж 3, помещение 40
129343 Москва, Россия

Тел/Факс: +7 495 6656987
info@kleiberit.net
www.kleiberit.net
www.kleiberit.com

KLEBCHEMIE
M. G. Becker GmbH & Co. KG
Max-Becker-Str. 4
76356 Weingarten
GERMANY
Phone: +49 7244 62-0
Fax: +49 7244 700-0
Email: info.russia@kleiberit.com
www.kleiberit.com
USt-IdNr. DE 143 503 358