

# КЛЕЙБЕРИТ 871.5

## Клей для горячего прессования

### Область применения

- Приклеивание шпона на обычные плиты, не воспламеняющиеся А2-плиты и прочие древесные материалы
- Склеивание по пласти

### Преимущества

- Низкое содержание формальдегида
- Хорошая растворимость, отсутствие последующего просачивания клея
- Длительное время открытой выдержки
- Готов к использованию сразу же после перемешивания с водой
- Оптимальная вязкость для переработки
- Очень низкая эмиссия формальдегида

### Свойства клеевого соединения

- При соблюдении предписанных нами условий переработки и при температуре прессования минимум 100 °С достигаются значения класса эмиссии E1 и CARB 2 также для шпона, в том случае, если несущий материал тоже достигает E1 и CARB 2.

### Свойства клея

<b>Основа:</b>	карбамидо-формальдегидная конденсационная смола
<b>Форма поставки:</b>	порошок
<b>Цвет:</b>	белый
<b>Маркировка:</b>	не подлежит маркировке согласно правилам обращения с опасными веществами; (см. листок безопасности)

### Методы нанесения

- Шпателем
- Ручными клеенаносящими инструментами

## Переработка

### Приготовление клея:

100 весовых частей клея в порошке  
50 весовых частей воды (18 – 20 °С)

Количество воды может незначительно варьироваться.

Для приготовления клея применяются бачки из стекла, пластмассы и алюминия. В бачок сначала всыпать порошок клея, затем добавить ок. 2/3 воды. Мешалкой или предназначенным для этого инструментом перемешать смесь до получения однородной массы, затем влить остатки воды.

Клеевой раствор готов к использованию.

Для А2-плит клеевой раствор должен быть гуще:  
100 : 30 весовых частей

### Внимание: жизнеспособность при этом уменьшается!

При проведении работ по облицовыванию шпоном из березы необходимо обратить внимание на следующее:  
Шпон из березы состоит из неоднородной древесины, это при облицовывании может приводить к ошибкам. Чтобы не столкнуться с данной проблемой, рекомендуется добавление ПВА-клея (20 – 25%) в раствор клея на основе карбамидной смолы.

### Консистенция смеси:

Варьируется от тягучей до жидкой, в зависимости от структуры шпона.

### Продолжительность использования клеевого раствора:

при 20 °С      около 7 часов  
при 30 °С      около 2,5 часов

### Нанесение клея, расход:

В зависимости от свойств поверхности и способности впитывания материала-основы расход составляет 100 – 150 г/м<sup>2</sup>.

# КЛЕЙБЕРИТ 871.5

## Время ожидания:

Промежуток времени между нанесением клея и закладыванием склеиваемых деталей в пресс должен быть не более 10 минут.

Время ожидания может варьироваться в зависимости от количества нанесенного клея, способности впитывания материала-основы, а также температуры и влажности воздуха в помещении и должно устанавливаться в предварительных испытаниях.

## Время закладывания:

Время закладывания деталей в пресс и его замыкания составляет 1 – 2 минуты.

**Чем выше температура, тем меньше должно быть время закладывания!**

**Давление прессования:** 0,4 – 0,8 Н/мм<sup>2</sup>

## Время прессования:

Температура прессования °С	Основное время минуты	Время прогрева Шпона мин/мм
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2 1/2	1/2

Общее время прессования складывается из основного времени работы и времени прогрева. Приведенные значения относятся к нормальным условиям обработки и соответствуют влажности древесных материалов 8 - 10 %.

При закладывании в пресс деталей большой длины промежуток времени может увеличиться на 15 минут.

## Очистка

Рекомендуется очищать рабочие инструменты холодной водой.

## Упаковка

Бумажный мешок 25 кг нетто

## Хранение

КЛЕЙБЕРИТ 871.5 нужно хранить в сухом и прохладном помещении в воздухонепроницаемой упаковке.

Срок хранения в оригинально закрытой упаковке:

при 20 °С около 6 месяцев  
 при 30 °С около 2 месяцев

По состоянию на 05.10.2017