

Titebond® 50

KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

OPIS PRODUKTU

Titebond® 50 jest klejem dyspersyjnym na bazie żywicy alifatycznej. Produkt charakteryzuje się doskonałą odpornością na pękanie spoiny klejowej, bardzo wysoką odpornością termiczną, bardzo niską minimalną temperaturą klejenia oraz bardzo dużą wytrzymałością końcową.

PARAMETRY FIZYKO-CHEMICZNE

Baza chemiczna: Żywica alifatyczna

Lepkość (mPas): 2500 - 4000

Barwa: kremowo - żółta

Sugerowana min. temperatura użytkowania: 2 °C

Ciężar właściwy (g/cm³): 1.15

pH: 4.0-5.0

Zawartość ciał stałych (%): 43-47

Odporność na zamrażanie: nie

INSTRUKCJA STOSOWANIA

Wilgotność materiału : Wilgotność klejonego materiału powinna wynosić 6-10%. Zbyt wysoka wilgotność powoduje znaczne wydłużenie czasu wiązania kleju.

Przygotowanie materiału do klejenia : Materiał powinien być przygotowany do klejenia i klejony w tym samym dniu. Zachowywać odpowiednią równość klejonych powierzchni. Powierzchnie powinny być wolne od zabrudzeń pyłem drzewnym.

W celu osiągnięcia równego rozkładu ciśnień podczas klejenia, różnica grubości klejonego materiału nie może przekraczać $\pm 0,15$ mm. Maksymalna strzałka ugięcia klejonego materiału : 1,5 mm.

Naniesienie : Naniesienie jednostkowe wynosi generalnie 120-150 g/m². W przypadku materiałów porowatych lub o nierównych powierzchniach w/w wartości mogą ulec zwiększeniu.

Czas otwarty : 5-10 min. Czas otwarty uzależniony jest od ilości naniesionego kleju ,porowatości klejonego materiału, wilgotności drewna, temperatury klejenia i innych.

Ciśnienie prasowania: Ciśnienie prasowania zależne głównie jest od gatunku klejonego drewna. Sugerowane wartości to : dla drewna gatunków miękkich : 7.0-10.5 Kg/cm²; średnio twardych: 8.8-12.3 Kg/cm²; twardych : 12.3-17.6 Kg/cm².

Czas prasowania : 10-20 min (w 20°C) . Czas prasowania jest zależny od gatunku drewna, wilgotności drewna, temperatury klejenia. Prosimy sprawdzić wartość wskaźnika szybkości klejenia wg. metody Franklin International. Wyższa wartość wskaźnika wskazuje na możliwość krótszego czasu prasowania.

Czynności po sklejeniu : Po wyjęciu elementu z prasy spoina osiąga wytrzymałość początkową pozwalającą na operacje manipulacyjne. Zaleca się obróbkę mechaniczną na drugi dzień od sklejenia, w celu uniknięcia zmian wymiarów sklejanego materiału spowodowanych działaniem reszty wilgoci pozostawionej w spoinie klejowej.

Czyszczenie : Do zmycia mokrego kleju należy używać zimnej wody. W przypadku częściowego wyschniętego kleju zastosować wodę gorącą. W przypadku całkowitego zaschnięcia kleju najlepsze efekty czyszczące uzyskuje się stosując gorącą parę. W celu uniknięcia zabrudzeń przez klej urządzeń i narzędzi polecamy zastosowanie środka antyadhezyjnego.

WŁAŚCIWOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

ASTM D-905 Wytrzymałość spoiny klejowej na ścinanie:

	kg/cm²	Zerwanie w drewnie%
65 °C (24 h)	248	94

Wskaźnik prędkości czasu prasowania w temperaturze pokojowej : 1,11 (szybki)

MAGAZYNOWANIE

Okres przechowywania: 6 miesięcy w 20 °C. Produkt przechowywać szczelnie zamknięty.

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej oparte są na naszych doświadczeniach praktycznych i nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu orzecznictwa Federalnego Sądu Najwyższego. W związku z tym dane zawarte w karcie technicznej jak i bezpłatne informacje i doradztwo techniczne firmy nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych. Ostatnia wersja : 20.02.2001