

Link do produktu: <http://www.sklep.wirbialystok.pl/titebond-iii-ultimate-wood-glue-946-ml-p-3924.html>



## Titebond III ULTIMATE Wood Glue 946 ml

Cena brutto **48,08 zł**

Cena netto **39,09 zł**

Dostępność **Dostępny**

Numer katalogowy **T\_III**

### Opis produktu

Titebond III jest jednoskładnikowym, sieciującym klejem dyspersyjnym na bazie PVAC. Rekomendowany do klejenia na zimno lub gorąco, w prasach w.cz. jak również do miniwczepów. Charakteryzuje go długi czas otwarty. Titebond III może być stosowany do celów montażowych. Spełnia wymogi normy wodoodporności D4 oraz amerykańskiej: ANSI/HPMA 1994 Type I water-resistant bond. Spoina klejowa spełnia wymogi dotyczące kontaktu z żywnością : FDA 21 CFR 175.105.

Informacje o produkcie:

#### PARAMETRY FIZYKO-CHEMICZNE

Baza chemiczna: Polioctan winylu ( sieciujący) Barwa kleju: jasnobrązowa

Zawartość ciał stałych (%): 52

Lepkość (mPas): 3000 - 5000

Sugerowana min. temperatura użytkowania: 30C pH: 4,0

Odporność na zamrażanie: tak

#### 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/m<sup>2</sup>. W przypadku materiałów porowatych lub o nierównych powierzchniach w/w wartości mogą ulec zwiększeniu.

Czas otwarty: 7-9 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/cm<sup>2</sup>; średnio twardych: 8.8-12.3 Kg/cm<sup>2</sup>; twardych : 12.3-17.6 Kg/cm<sup>2</sup>.

Czas prasowania: 10-20 min.(w 20oC) 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 sklejonego materiału spowodowanych działaniem reszty wilgoci pozostałej 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.

Opakowania 946 ml.

