

Link do produktu: <https://www.sklep.wirbialystok.pl/titebond-ii-premium-wood-glue-946-ml-p-3921.html>

## Titebond II PREMIUM Wood Glue 946 ml

Cena brutto	<b>90,00 zł</b>
Cena netto	<b>73,17 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Numer katalogowy	<b>003955</b>
Producent	<b>Titebond</b>

### Opis produktu

**Titebond II 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 krótki czas wiązania, stabilność lepkości oraz stosunkowo wysoka zawartość ciał stałych., Titebond II może być stosowany do celów montażowych. Spełnia wymogi norm: europejskiej DIN EN 204 D3 oraz amerykańskiej: ANSI/HPMA 1994 Type II water-resistant bond.**

#### Informacje o produkcie:

##### PARAMETRY FIZYKO-CHEMICZNE

**Baza chemiczna:** Polioctan winylu ( sieciujący) Barwa: biała ( spoina bezbarwna)

Ciężar właściwy (g/cm<sup>3</sup>): 1.09

Zawartość ciał stałych (%): 49-50

Lepkość (mPas): 3,000 - 4,300

Sugerowana min. temperatura użytkowania: 15oC pH: 2.0-3.3

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 ± 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:** 7-10 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/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.**