



ПВА Клей столярный D3

Применяется для водостойкого склеивания всех пород дерева и деревянных изделий, шпона, ДСП, ДВП, МДФ: лестницы, окна, двери, фурнитура, садовая мебель, скворечники и беседки.

■ Свойства

- водостойкость клеевого соединения D3 по европейской норме DIN EN 204:2001;
- образует бесцветный клеевой шов
- не склонен к гелеобразованию при пониженных (менее 18°C) и повышенных (не более 35°C) температурах
- не продуцирует окраса клеевого шва из-за наличия в древесине повышенного количества танина (эфиров галловой кислоты) и других дубильных веществ;
- высокая скорость схватывания: 20% от окончательной прочности клеевого шва через 2,5 минуты, 40% от окончательной прочности клеевого шва через 5 минут с момента начала склеивания

■ Тара и упаковка

Бутылка 0,25 кг, Бутылка 0,5 кг, Бутылка 1 кг, Ведро 1 кг, Ведро 3 кг

■ Основа

Водная пластифицированная дисперсия ПВА

■ Технические характеристики

Внешний вид	Вязкая однородная жидкость белого или желтоватого цвета без посторонних включений. Допускается поверхностная пленка.
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	48,0
Показатель концентрации ионов водорода, ед. pH	3,3-6,0
Массовая доля остаточного мономера, %, не более	0,50
Вязкость по Брукфилду, (20 об/мин, 23°C), мПа · с	7000-15000
Морозостойкость	Не морозостойкий
Клеящая способность, Н/м (кгс/см), не менее	550 (0,55)
Группа нагрузки по стойкости к действию влаги	D3
Продукт экологичен	Не содержит ядовитых компонентов: этиленгликоля и пластификаторов на основе эфиров фталевой и фосфорной кислот

■ Открытое время

5-8 минут.

На время открытой выдержки большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, вязкость и количество наносимого клея, внутренние напряжения в материале. В частности, значительное снижение влажности в помещении, повышение температуры в цехе, снижение влажности древесины приводит к значительному сокращению открытого времени клея.

■ Способ нанесения

вручную кистью, шпателем или валиком.

вручную непосредственно из тары

Клей, как правило, наносится на одну из склеиваемых поверхностей, в наиболее ответственных случаях (например, для деталей из твердых пород дерева) – на обе.

■ Расход клея

При одностороннем нанесении: 60*-150 г/м².

* - при облицовывании декоративной бумагой.

Расход клея зависит от объекта склеивания и поэтому должен определяться в каждом конкретном случае индивидуально.

■ Применение

Перед склеиванием детали должны быть хорошо отфугованы, очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. При отклонениях в толщине увеличивается время прессования и уменьшается прочность склейки.

Наиболее благоприятная влажность древесины 8-12%, температура 18-20°C, влажность воздуха 65-70%.

Более высокая влажность древесины может вызвать образование щелей и зазоров при усыхании, а также увеличить время прессования.

Не рекомендуется проводить склеивание при температуре ниже 17°C. В случае увеличения времени сушки клеевого слоя из-за низкой температуры в помещении рекомендуется нагревать древесину (склеиваемый материал) для лучшего впитывания клея или поднять температуру в цехе до рекомендуемой.

Перед применением клей необходимо тщательно перемешать.

Рекомендуемые параметры прессования:

при 18-20°C не менее 15-20 минут (в зависимости от материала);

при 30-40°C не менее 10 минут (при условии прогревания клеевого шва);

при 60-80°C 90-120 секунд (при условии прогревания клеевого шва).

Рекомендуемое давление прессования составляет не менее 7-10 кгс/см² при склеивании массива, 3,5-5 кгс/см² при склеивании декоративных и пленочных материалов. Давление должно быть приложено пока клей еще липкий. Давление прессования должно обеспечивать полное смыкание склеиваемых деталей. Время выдержки при сборке зависит от расхода, метода нанесения клея, температуры и относительной влажности воздуха в рабочей зоне, типа древесины, влагосодержания древесины и пр. Оно возрастает при большем расходе клея, низкой температуре рабочей зоны, высокой влажности воздуха и древесины.

Детали необходимо прессовать до тех пор, пока не будет достигнута достаточная начальная прочность.

В соответствии с DIN EN 204:2001 окончательная прочность в соответствии с группами нагрузки D3 достигается через 7 дней после склеивания.

Механическую обработку склеенных деталей рекомендуется производить через 24 часа.

■ Условия хранения и транспортировки

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 5°C.

Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

■ Гарантийный срок хранения

18 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +25°C).

■ **Примечание**

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть водой, не дожидаясь высыхания.

Добавление в клей воды или других субстанций изменяет технические характеристики клея и может повлиять на приклеивание.

При температуре +5°C и ниже, а также при температуре +30°C и выше, при длительном хранении в продукте могут появиться коагуляционные включения. При замерзании клей необратимо теряет свою кондиционность.

Некоторые виды древесины и древесные материалы имеют специфические свойства, которые могут привести к изменению цвета материала во время склеивания, поэтому необходимо проводить предварительное тестирование.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности, при дальнейшем использовании клея пленку необходимо убирать. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

■ **Важно**

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

■ **Дополнительная информация**

Техническая информация, предоставленная в письменной или устной форме, основана на наших знаниях и опыте. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов (характеристик материалов, влажности, температуры и т.д.), перед использованием продукта потребитель должен убедиться в его пригодности для предполагаемого использования в имеющихся условиях. Для этого в каждом конкретном случае для каждой технологической операции необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

Мы не можем влиять на условия производства работ или на качество работ с использованием продукта и, следовательно, не принимаем на себя ответственность, которая может возникнуть в результате такого использования.

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от способа нанесения и конкретного технологического процесса под заказ.