

ANSERCOLL 1005 TOP

PRODUKT

Dwuskładnikowy klej w klasie D4 na bazie dyspersji winylowej z dodatkiem środków modyfikujących.

ZASTOSOWANIE

Przeznaczony do klejenia drewna narażonego na wilgoć, np. stolarka otworowa, meble łazienkowe, sauny.

WŁAŚCIWOŚCI

- najwyższa odporność spoiny na działanie wody (D4 wg EN-204)
- długi czas żywotności mieszanki klejowej
- transparentna spoina
- nie zawiera rozpuszczalników organicznych, ftalanów i formaldehydu

DANE TECHNICZNE

Lp.	Badana właściwość	Wymagania
1.	barwa kleju	biała
2.	barwa spoiny	bezbarwna
3.	sucha masa	51% ± 2
4.	pH	4 ± 1
5.	Gęstość	ok. 1,07 g/cm ³
6.	lepkość (met. Brookfield'a)	10000 mPa*s ± 2000
7.	minimalna temperatura tworzenia filmu	ok. 6°C
8.	wytrzymałość spoiny na zrywanie	minimum 3 MPa po 25 minutach
9.	czas otwarty	5÷9 min

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA**Przygotowanie mieszanki klejowej z utwardzaczem:**

ANSERCOLL 1005 Top - 95 części wagowych.

UTWARDZACZ G2555 - 5 części wagowych.

Oba składniki wymieszać dokładnie do jednorodnej masy. Najlepszy efekt uzyskuje się używając mieszadeł napędzanych mechanicznie.

Optymalne warunki klejenia:

- temp. kleju i materiałów klejonych 15÷25°C,
- wilgotność drewna 8÷12 %,
- wilgotność względna powietrza 50÷80 %,
- naniesienie kleju 80÷120 g/m²,
- minimalny czas prasowania:
 - klejenie montażowe 8÷15 min.
 - oklejanie laminatami:
 - temperatura pokojowa 30÷40 min
 - prasa taktowa- temp. 70 °C 1 min.
 - klejenie na styk i blokowe 20÷40 min.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w szczelnie zamkniętych pojemnikach, w miejscach suchych do 6 miesięcy. Temperatura przechowywania 6÷24°C.

OPAKOWANIA

Według żądań klienta.

ATESTY

Opinia CENTRALNEGO OŚRODKA BADAWCZO - ROZWOJOWEGO PRZEMYSŁU STOLARKI BUDOWLANEJ "STOLBUD" na zgodność z wymaganiami dla klasy D4 wg PN-EN 204 oraz wymaganiami COBR-PSB STOLBUD dla kleju przeznaczonego do produkcji stolarki otworowej.