

WSKAZÓWKI PRZETWARZANIA KLEJÓW POLIURETANOWYCH STOSOWANYCH DO PRODUKCJI PŁYT WARSTWOWYCH , ELEMENTÓW DREWNIANYCH, KLEJENIA IZOLACJI TERMICZNEJ

Przetwarzanie r czne klejów

Kleje jednoskładnikowe:

1. Należy stosować ogólne zasady przetwórstwa.
2. Klej należy rozsmarować na jednym z łączonych elementów lub jeżeli nie ma konieczności klejenia całej powierzchni, nanieść w postaci pasków kleju w odstępach co 50 – 100 mm . Dodatkowo klej należy nanieść na obrzeżach klejonej powierzchni. Paski kleju powinny mieć szerokość 5-10 mm .
3. Klej na powierzchnie klejone można nanosić bezpośrednio z opakowania i w razie potrzeby rozprowadzić np. przy pomocy packi metalowej lub plastikowej. Klej rozprowadza się również za pomocą specjalnych wałków.
4. W przypadku klejenia materiałów nie przepuszczających powietrza (z wyjątkiem drewna), należy rozsmarowany klej zrosić wodą w celu zapewnienia całkowitego utwardzenia spoiny. Dostarczenie wody zapewnia równoczesne utwardzanie kleju na całej klejonej powierzchni.
5. W celu uzyskania spoiny o odpowiedniej wytrzymałości konieczne jest zapewnienie niezbędnego docisku obu łączonych elementów przez cały czas utwardzania się spoiny klejowej. Temperatura oraz wilgotność mają znaczny wpływ na czas utwardzania się spoiny oraz mogą wydłużyć lub skrócić czas jaki mamy na złożenie materiałów klejonych.
6. Powierzchnie klejone powinny być wolne od zanieczyszczeń i w razie potrzeby odtłuszczone.
7. Zabrudzone nie utwardzonym klejem narzędzia można myć za pomocą czyszczyki Pursan AE500 lub rozpuszczalnikiem Pursan ACT. Utwardzoną spoinę można usunąć tylko mechanicznie.

Kleje dwuskładnikowe:

1. Należy stosować ogólne zasady przetwórstwa.
2. W przypadku klejów dwuskładnikowych przy mieszaniu r cznym należy używać mieszadła mechanicznego oraz wagi zapewniającej dokładność $\pm 1\%$ wagowy.
3. Należy korzystać z odpowiedniego mieszadła, zapewniającego wymieszanie składników w całej objętości. Zaleca się używanie wysokiego i wąskiego naczynia do mieszania.
4. Przy każdym dorazowym mieszaniu składnika A i składnika B należy używać czystych wiader.
5. Należy odważyć składnik A włożyć do czystego wiaderka, a następnie do tego wiaderka włożyć odważony składnik B. Opakowania handlowe ze składnikami kleju należy zawsze szczelnie zamknąć po pobraniu wymaganej ilości.
6. Mieszanie wiertarką do momentu uzyskania jednolitej mieszanki w całej jej objętości.
7. Po dokładnym wymieszaniu aplikować klej na przygotowane elementy. Czas aplikacji i następnie docięcia klejonych materiałów nie powinien być dłuższy niż czas otwarcia podany w Karcie Technicznej produktu.
8. Klej na powierzchnie klejone można nanosić bezpośrednio z opakowania, a następnie rozprowadzić na całej powierzchni klejonej np. przy pomocy packi metalowej lub plastikowej. Klej rozprowadza się również za pomocą specjalnych wałków lub klejarki walcowej.
9. W celu uzyskania spoiny o odpowiedniej wytrzymałości, konieczne jest zapewnienie niezbędnego docisku obu łączonych elementów przez cały czas utwardzania się spoiny klejowej. Temperatura oraz wilgotność mają znaczny wpływ na czas utwardzania się spoiny oraz mogą wydłużyć lub skrócić czas jaki mamy na złożenie materiałów klejonych.

10. Powierzchnie klejone powinny być wolne od zanieczyszczeń i w razie potrzeby odtłuszczone

11. Zabrudzone nie utwardzonym klejem narządza można myć za pomocą czyszczyki Pursan AE500 lub rozpuszczalnikiem Pursan ACT. Utwardzoną spoinę można usunąć tylko mechanicznie.

Opisane wyżej reguły pracy z klejami poliuretanowymi wynikają z naszego najlepszego doświadczenia. W niektórych aplikacjach mogą być wymagane nieco inne warunki przetwórstwa. W związku z tym przed zastosowaniem naszych produktów prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym, który pomoże dobrać najlepszą metodę przetwórstwa kleju dla danego zastosowania.

Zapraszamy do współpracy:



IZOMAT Andrzej Mickiewicz
POLSKA, 89-300 Wyrzysk,
ul. Staszica 14 (biuro handlowe)
ul. Przemysłowa 5 (produkcja, magazyn)
NIP: PL 7641742638, REGON: 570106620
Tel.: 67 2862789, mob: 695643483, Fax: 67 2867274
E-mail: biuro@izomat.net
E-mail: andrzej.mickiewicz@gmail.com
<http://www.izomat.net>

Pod tymi adresami mogą Państwo zadawać pytania, na które chętnie odpowiemy, a także uzyskać szczegółowe informacje związane z pełną ofertą naszej firmy. Zapewniamy o rzetelnym dostawie pod względem jakościowym oraz terminowość dostaw. Mamy nadzieję, że zaproponowane przez nas warunki pozwolą na rozpoczęcie korzystnej współpracy pomiędzy naszymi firmami..