



ММФ клеевая система 1249/2579 для производства клееных балок

- Одна из наиболее быстрых ММФ систем на рынке
- Гибкое соотношение компонентов, подходящее для различных производств

Слегка окрашенная клеевая система для производства клееных балок и сращивания ламелей на шип, используемых в несущих деревянных конструкциях.

Информация на продукт

	1249	2579				
Продукт	ММФ клей	Отвердитель				
Форма поставки	Жидкость	Жидкость				
Цвет	Прозрачно-белый	Белый				
Вязкость (на момент производства)	10000 - 25000 мПас (Брукфильд LVT, шп.4, 12 об/мин., 25°C)	1700 - 2700 мПас (Брукфильд LVT, шп.4, 12 об/мин., 25°C)				
pH (на момент производства)	9,5 - 10,7 (при 25°C)	1,3 - 2,0 (при 25°C)				
Содержание сухого остатка	64 - 69%	Не применяется				
Срок хранения (месяцы)	15°C	20°C	30°C	15°C	20°C	30°C
	4	4	2	4	4	2,5
Информация по хранению	Рекомендованная температура хранения от +15°C до +25°C. Допускается только кратковременное воздействие температур ниже +10°C и выше +30°C. Замороженный и оттаявший продукт не может использоваться из-за необратимых реакций, происходящих в продукте.			Рекомендованная температура хранения от +15°C до +25°C. Допускается только кратковременное воздействие температур ниже +10°C и выше +30°C. Замороженный и оттаявший продукт не может использоваться из-за необратимых реакций, происходящих в продукте.		
Информация по формальдегиду	Свободный формальдегид ≤0.8%			Не содержит формальдегида		
Плотность	Прим. 1270 кг/м ³			Прим. 1070 кг/м ³		
Свойства клеевого шва	Слегка окрашенный клеевой шов. Высокая водо- и атмосферостойкость.					

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

	Соответствует требованиям EN 301 (для клеев типа I и II, классов эксплуатации 1,2,3), EN391 и DIN 68141
	1249 с отвердителем 2579 одобрена институтом Norsk Treteknik Institutt (NTI), Норвегия, Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart –Otto-Graf-Institut (MPA), Institut Technologique FCBA, Франция, SKH/КОМО (DHBC № 32389), Голландия, и BUtgb (ATG 06/2662), Бельгия, для производства несущих деревянных конструкций в соотношении 100:50 (с временем прессования 2 ч. 30 мин при толщине клеевого шва прим. 0.1 мм. при 20°C)
	1249 с отвердителем 2579 соответствует требованиям стандарта EN 301 клей Типа I для классов эксплуатации 1, 2, 3 по EN 386, а также требованиям стандарта DIN 68141 для производства несущих конструкций в соответствие с DIN 1052.
Одобрения	Комбинация может быть использована в производстве клееных балок согласно EN 14080. Допускается окрашивание продуктов колеровочной пастой Acotix WZ1. Максимально разрешено добавление одной весовой части в клей или отвердитель или в оба компонента, но так чтобы общее количество максимально составило 1%. Назначение этой клеевой системы - использование ее для отдельного нанесения клея и отвердителя. Однако эта система также одобрена для использования в смеси. При использовании клея и отвердителя отдельно разрешается использовать только оборудование отдельного нанесения Каско 6230. При использовании отдельного нанесения максимально разрешенной толщиной клеевого шва является толщина 0,3 мм.

Информация по операциям склеивания

Применение	Клееные балки, дуо-трио балки; двутавровые балки	
Тип пресса	Струбцины, Холодный пресс, Горячий пресс, пресс непрерывного типа и ТВЧ-пресс	
Температура прессования	Минимальная температура прессования 20°C	
Время прессования, пригарантировании тонкого клеевого шва (прим. 0.1 мм)	Температура клеевого шва	Соотношение компонентов 100:20
	20°C	5 часов 45 мин
	Температура клеевого шва	Соотношение компонентов 100:50
	20°C	2 часа
	Температура клеевого шва	Соотношение компонентов 100:100
	20°C	1 час 5 мин

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Время прессования в соответствии с EN 302-6 (толщина клеевого шва 0.3мм)	Температура клеевого шва		Соотношение компонентов 100:20	
	20°C		5 часов 45 мин	
	Температура клеевого шва		Соотношение компонентов 100:50	
	20°C		3 часа 15 мин	
	Температура клеевого шва		Соотношение компонентов 100:100	
	20°C		3 часа	
Жизнеспособность	Соотношение компонентов	15°C	20°C	30°C
	100:20	---	40 мин	---
	100:50	---	15 мин	---
	100:100	---	8 мин	---
Давление	Минимально 0,5 МПа для мягкой древесины.			
	Минимально 1,0 МПа для твердой древесины.			
	В производстве балок:			
	Минимально 0,7 МПа для ламели толщиной 33 мм. Минимально 0,9 МПа для ламели толщиной 45 мм.			
Время сборки (20°C)	Условия склеивания	Соотношение компонентов		Максимальное время закрытой сборки
	250 г/м ²	100:20		30 мин
	400 г/м ²	100:20		2 часа
	250 г/м ²	100:50		22 мин
	400 г/м ²	100:50		1 час 20 мин
	250 г/м ²	100:100		18 мин
	400 г/м ²	100:100		50 мин
Соотношение компонентов (в весовых частях)	100 : 20 - 100 (клей : отвердитель)			
	Точность при взвешивании должна быть ± 3 в.ч. как для клея так и для отвердителя при раздельном нанесении или как клеевая смесь.			
Расход клея	170 – 450 г/м ² , для производства клеевых балок предпочтительно 250 - 450 г/м ²			
Влажность древесины	8 - 15%, for laminated beams preferably 10 – 12%			
Подготовка древесины	Для достижения наилучшего результата древесина должна быть гладко прострогана. Для достижения оптимальной прочности склеивания строгание производить не более чем за 24 часа до склеивания.			
Температура древесины	Для достижения указанного времени прессования			

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

	температура древесины не должна быть ниже +20°C.
Последующее отверждение	В течение времени прессования достигается достаточная прочность клеевого соединения для последующего обращения с конструкцией. Полная прочность достигается после определенного времени, зависящего от времени прессования и температуры прессования.

Оборудование

Нанесение	6230-12- Станок раздельного ленточного нанесения для МФ и ММФ (двух компонентная система) 6230-52 - Станок раздельного ленточного нанесения для МФ и ММФ (трех компонентная система) 6231 - Система ленточного нанесения 6235 - Клеевальцы шириной < 300 мм 6237 - Клеевальцы шириной > 400 мм
Миксер	6201 - миксер для КФ, ФРФ, ММФ-клеев 6203 - миксер для КФ, ФРФ, ММФ-клеев 6205 - миксер и иногда система нанесения для КФ, ФРФ, ММФ-клеев
Принадлежности	6205 - Пульсирующее колесо 6213 - Система дозирования для КФ, ФРФ, ММФ-клеев 6246 - Охладитель 6257 - Сенсор температуры ламели 6261 - Чистящее оборудование 6262 - Система отчистки смывочных вод 6266 - Программа хранения данных Каско 6282 - Контрольный кабинет 6284 - Датчик уровня 6289 - Бак дневной выработки

Обращение и информация по безопасности здоровья и окружающей среды

Обращение	Всегда используйте защитные перчатки и очки при обращении с продуктом
Чистка	Для чистки оборудования используйте теплую воду с добавлением чистящего средства 4450 или мощного агента 2704. Чистку необходимо выполнить до полного высыхания

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	клеевой системы
Обращение с отходами - от продукта	<p>Клей - обычно классифицируется как опасные отходы (содержит свободный формальдегида)</p> <p>Отвердитель - в зависимости от классификации может быть классифицирован как опасные отходы, необходимо свериться с SDS (раздел 13).</p> <p>Смесь клея и отвердителя - можно обращаться как с неопасными отходами после их полного отверждения.</p> <p>ВНИМАНИЕ: Возможны национальные и / или местные различия в законодательстве, поэтому всегда связывайтесь с властями</p>
Обращение со промывочными водами	<p>Химическое осаждение → канализация*</p> <p>Биологическая очистка → канализация*</p> <p>Механическое осаждение → канализация*</p> <p>* муниципальные сточные воды с биологической очисткой</p> <p>ВНИМАНИЕ: Возможны национальные и / или местные различия в законодательстве, поэтому всегда связывайтесь с властями.</p> <p>Для более подробной инфо, см. Полное Описание ниже.</p>
Здоровье и безопасность	Для более подробной информации, пожалуйста, обращайтесь к соответствующему паспорту безопасности на продукт (SDS)

За более полной информацией относительно вышеуказанных параметров, соответствующие разделы ниже.

Юридический аспект

Основу приведенной информации составляют данные лабораторных испытаний и опыт продолжительной практической работы. Информация приведена для ознакомления с продуктом и помощи пользователю при выборе наиболее подходящего способа работы. Ввиду не подконтрольности нам производственных условий на предприятии пользователя, мы не можем нести ответственность за результаты применения клея, на которых могут сказаться местные условия. В каждом конкретном случае рекомендуется проводить испытания и обеспечивать непрерывный контроль.

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Общая информация

Аксессуары (Машины)	<p>Примеры аксессуаров: охладитель клея, система дневного хранения, система контроля количества клея и соотношения клея и отвердителя.</p> <p>Более подробная информация об аксессуарах можно получить в Вашего представителя Casco Adhesives.</p>
Области применения	<p>Примеры применения: напольные покрытия, гнутая фанера, облицовывание пленками и шпоном, дверное и оконное производство, клееные балки, сборка, мягкая мебель, мебельные панели и склеивание по кромке, мебельный щит.</p> <p>Наши клеевые системы разработаны специально для различных областей применения.</p> <p>Для детальной информации см. раздел "Информация по операции склеивания".</p>
Тип инструмента для нанесения клея	<p>Примеры клеенаносящего оборудования: клеевальцы, станок ленточного нанесения (ribbon spreader), шпатель с зубцами и спрей бокс.</p> <p>Рекомендуемый тип оборудования можно найти в разделе "Оборудование".</p>
Одобрения (сертификаты)	<p>Клеевые системы и/или готовые клееные конструкции могут быть объектами официальных испытаний и сертификации. Эти тесты и сертификация выполняются в соответствии со стандартами, например, ANSI, JAS, JIS and EN. Раздел "Одобрения" имеет перечень клеевых систем, которые одобрены независимыми институтами.</p>
Время сборки	<p>Время сборки - это время, измеренное от момента нанесения клея до момента приложения полного давления на субстрат.</p> <p>Понятие "Время сборки" включает Открытое время сборки (ОВС) плюс Закрытое время сборки (ЗВС).</p> <p>ОВС измеряется от момента нанесения клея до сборки деталей.</p> <p>ЗВС измеряется от момента сборки субстрата до приложения полного давления.</p> <p>ОВС и ЗВС зависят от расхода клея, влагосодержания древесины, и температуры и отн. влажности окружающей среды. Более высокое клеенанесение, пониженная температура, повышенная влажность древесины и окружающего воздуха будут увеличивать ОВС и ЗВС.</p> <p>Давление должно быть приложено в течение времени, пока клей еще липкий.</p> <p>ОВС и ЗВС рассчитывается по отдельности. Общее время сборки (ОВС + ЗВС) должно рассчитываться в каждом конкретном случае.</p>
Чистка	<p>Оборудование должно чиститься тепловатой водой до того, как клей отвердел. Отвержденный /высохший клей должен быть</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	<p>удален механически.</p> <p>Рекомендуется использование чистящего средства 4450 или чистящего агента 2704 для облегчения чистки клеевальцев.</p> <p>Чистящее средство 4450:</p> <p>Добавить 1% чистящего средства 4450 на клеевальцы (вычисляется от оставшегося количества клеевой смеси на клеевальцах) . Затем оставить клеевальцы вращаться на прим. 5 минут для обеспечения хорошего перемешивания. По завершении процесса перемешивания клеевальцы могут быть вымыты теплой водой.</p> <p>Чистящий агент 2704:</p> <p>Насколько возможно освободить клеевальцы от остатков клеевой смеси. Чистый чистящий агент 2704 разлить по всей длине клеевальцев и оставить клеевальцы вращаться на прим. 4 минуты. Использовать 0,5 кг чистящего агента 2704 на валик шириной один метр. Вымыть вальцы теплой водой (60°C).</p> <p>Для чистки станка ленточного нанесения добавьте 50/50 (по весу) раствор теплой воды с чистящим агентом 2704 в станок. Дайте насосам прокачать раствор примерно 4 минуты, затем промыть теплой водой</p>
Информация по эмиссии формальдегида	<p>Эмиссия формальдегида измеряется в соответствии с официальными стандартами, например, по EN, JAS, JIS, ASTM.</p> <p>Для определения уровня выделений из вашей клеевой продукции необходимо направить образец в испытательный центр для измерений.</p> <p>Для более детальной информации по нормам эмиссии, последующего обращения и другой соответствующей информации , пожалуйста, свяжитесь с вашим представителем Каско.</p>
Свойства клеевого шва	<p>Примеры свойств клеевого шва: долговечность, водо- и теплостойкость, "ползучесть на холоде " и цвет.</p> <p>Свойства клеевого шва могут быть также классифицированы в соответствии с нормативами и стандартами. Раздел "Одобрения" имеет перечень клеевых систем , которые одобрены независимыми институтами.</p>
Расход клея	<p>Расход клея выбирается в соответствии с областью применения, типа клеевой системы и типа субстрата. Указанный в технической информации на продукт расход является руководящим указанием и может меняться с изменениями местных параметров.</p> <p>В производстве несущих балок снижение расхода клея, например, при очень коротком времени сборки, разрешается только при участии представителя Каско Адгезивс и зависит от производственных параметров на линии. Эта оптимизация предполагает последовательное установление параметров и осуществление постоянного контроля качества клеевого</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

	<p>соединения по методу расслаивания.</p> <p>Небольшое выдавливание адгезива из кромки клеевого соединения вдоль всего клеевого шва происходит тогда, когда приложенное давление соответствует расходу и общее время сборки не превышено.</p> <p>Чрезмерное выдавливание показывает, что был превышен расход или давление, или имели место оба эти фактора.</p> <p>Повышенный расход может использоваться, если есть необходимость в увеличении времени сборки.</p> <p>Важно равномерное клеенанесение. Достичь его можно, используя хорошего качества клеенаносящий инструмент и содержание его в исправности.</p> <p>Оптимальный расход клея должен определяться в каждом конкретном случае. В раздел "Расход клея / Информация по операции склеивания" дается более подробная информация.</p>
Обращение	<p>Остерегайтесь прямого контакта с адгезивом и отвердителем. Всегда используйте перчатки и очки. При попадании клея или отвердителя на кожу, немедленно смыть загрязненный участок теплой водой с мылом.</p> <p>Из-за низкого значения pH отвердителя он является коррозионным по отношению к меди и содержащим медь сплавам. Рекомендуется использовать сталь или пластик при прямом контакте с продуктом.</p> <p>В паспорте безопасности (SDS) имеется информация относительно здоровья и безопасности. Внимательно изучите эту информацию.</p>
Здоровье и безопасность	<p>Перед использованием продукта Casco Adhesives необходимо изучить Паспорт безопасности (SDS).</p> <p>См. также раздел "Обращение".</p>
Машинное время	<p>См. раздел "Жизнеспособность".</p>
Смешиваемость	<p>О возможности смешения данного продукта с другими определяется в каждом конкретном случае. Пожалуйста, свяжитесь с Вашим ближайшим представителем Casco Adhesives за более детальной информацией.</p>
Миксер	<p>Используются миксеры для автоматического смешивания клея и отвердителя или мульти-компонентного смешивания.</p> <p>Наилучшим образом подходящие миксеры для этой системы представлены в разделе "Оборудование".</p>
Соотношение при смешении	<p>Адгезив (клей) и отвердитель следует смешивать в пропорциях, указанных в разделе "Информация по операции склеивания". Если используется другое соотношение, то оно будет влиять на различные другие факторы, включая жизнеспособность, время сборки, время прессования и свойства клеевого шва.</p> <p>В производстве клееных балок максимально разрешенное</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	<p>отклонение отвердителя по весу ± 2 в.ч.</p> <p>Необходимо убедиться, что клей и отвердитель тщательно перемешаны перед использованием смеси.</p> <p>При смешивании клея и отвердителя вручную добавляйте отвердитель в адгезив.</p>
Влагосодержание	<p>Влагосодержание древесины оказывает влияние на результат склеивания. Высокая влажность может замедлить процесс склеивания, а для некоторых клеевых систем чрезмерная влажность может разрушить клеевой шов.</p> <p>В некоторых случаях, чрезмерная низкая влажность может способствовать ускорению процесса склеивания. Влажность древесины оказывает также влияние на качество конечной продукции. Неравномерная влажность, или очень низкая, или чрезмерная влажность приводит к деформации материала, изгибу и пр. дефектам.</p> <p>Рекомендуемая влажность для этого клея указана в разделе "Информация по операции склеивания".</p>
pH	<p>В разделе "Технические данные" указан pH либо на время производства либо на время поставки. pH может изменяться во времени. В течение всего времени пока используется продукт в рамках заданного времени хранения в заданных условиях небольшие изменения показателя pH не будут влиять на процесс склеивания или на качество.</p>
Последующее отверждение	<p>Последующее отверждение - это время, которое требуется для того, чтобы прочность клеевого шва стала достаточной для того, чтобы выдержать конструкцию.</p> <p>Точное время последующего отверждения требуется для определения достижения полной прочности и зависит от времени прессования, температуры прессования и температуры последующего отверждения.</p> <p>Отверждение при условиях, отличных от указанных в разделе "Информация по операции склеивания", будет сказываться на времени последующего отверждения. Необходимое время последующего отверждения в этом случае должно быть согласовано с техническим специалистом Casco Adhesives.</p> <p>В разделе "Последующее отверждение / Информация по операции склеивания" дается более подробная информация.</p>
Жизнеспособность	<p>Жизнеспособность определяется как период времени между моментом смешивания клея и отвердителя и моментом, пока смесь еще может быть использована.</p> <p>Casco Adhesives измеряет жизнеспособность, используя контрольные методы анализа так, чтобы различные системы могли сравниваться.</p> <p>Когда клей и отвердитель используются в отдельном нанесении, нет никаких проблем с жизнеспособностью не происходит до тех пор, пока клей и отвердитель не смешаны.</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	<p>при нанесении их на поверхность.</p> <p>Так называемое “машинное время”- это время, связанное с жизнеспособностью системы. Машинное время зависит более всего от скорости вальцев, температуры клеевой смеси, температуры окружающей среды, отн. влажности воздуха и текучести смеси. Т.к. используются различные процессы и различные условия, очень трудно однозначно определить машинное время для определенной системы. Жизнеспособность может быть индикатором для определения машинного времени.</p> <p>Жизнеспособность и машинное время могут быть пролонгированы при использовании охладителя Casco Adhesives. Более низкие температуры способствуют увеличению жизнеспособности и машинному времени.</p>
Подготовка древесины	<p>Наилучший результат по склеиванию достигается при хорошей подготовке поверхностей склеивания. Оптимальная прочность склеивания достигается, если операция склеивания производится не позднее чем через 24 часа после строгания.</p> <p>Поверхности должны быть свободными от пыли, жира, масла и других загрязнений.</p> <p>Субстраты должны быть тщательно отобраны для достижения оптимального качества склеивания.</p>
Время прессования	<p>Время прессования - это интервал времени, необходимый для выдержки склеиваемого соединения под давлением перед обращением. В Casco Adhesives измерениях времени прессования используются контрольные методы анализа таким образом, чтобы время прессования различных систем можно было сравнивать.</p> <p>Указанное время прессования относится к температуре материала 20°C. Если температура материала ниже, время прессования должно быть пролонгировано. Указанное время прессования следует использовать только как базовое значение.</p> <p>Время прессования может зависеть от многих факторов, среди которых и толщина клеевого шва.</p> <p>Для производства клеевых балок по стандарту DIN 1052 минимальное время прессования, данное в этой информации, определяется по DIN 68141 (толщина клеевого шва 0,5 мм) или EN 302-6 (толщина клеевого шва 0,3 мм).</p> <p>Указанное время прессования относится к прямым балкам с влажностью около 12%. При изготовлении гнутых балок или использовании древесины с большей влажностью время прессования увеличивается.</p> <p>Для некоторых клеев дополнительные времена прессования указываются в Технической информации для случаев, когда тонкие клеевые швы (около 0,1 мм) всегда могут быть гарантированы.</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	<p>В случаях, когда всегда гарантированы тонкие клеевые швы (около 0,1 мм) минимальное время прессования может быть много меньше того, которое установлено использованием DIN 68141 или EN 302-6. Время прессования может быть сокращено при вышеуказанных условиях и только в присутствии технических представителей Casco Adhesives в соответствии с данными, указанными в таблице для толщины клеевого шва 0,1 мм. В этих случаях максимальная толщина клеевого шва должна контролироваться регулярно при производственном контроле, или должно контролироваться регулярно качество клеевого соединения при производственном контроле (тест на расслаивание).</p> <p>Указанное в разделе "Информация по операции склеивания" время прессования следует использовать только как базовое значение; время прессования для различных процессов должно определяться в каждом конкретном случае.</p>
Температура прессования	<p>Время прессования в разделе "Информация по операции склеивания" соответствует 20°C и 30°C.</p> <p>Тем не менее температура в клеевом шве зависит от используемой технологии прессования (См. раздел "Тип пресса").</p> <p>Некоторые клеевые системы могут требовать определенного интервала температур в клеевом шве. Температуры прессования, наиболее подходящие для этой системы указаны в разделе "Информация по операции склеивания".</p>
Тип пресса	<p>Существует множество прессов. Тип пресса, который наилучшим образом подходит для конкретной клеевой системы указан в разделе "Информация по операции склеивания".</p>
Давление прессования	<p>Это - давление, обеспечивающее выдержку субстратов во время операции прессования.</p> <p>В производстве клеевых балок необходимое давление прессования зависит, например, от толщины ламелей и породы древесины. При раздельном нанесении клея и отвердителя минимальное давление должно быть 0,8 МПа, независимо от толщины ламелей для полной уверенности в хорошем смешивании клея и отвердителя, и в том, что максимальная толщина клеевого шва будет 0,3 мм.</p> <p>При использовании смесевых клеевых систем и мягких пород древесины давление прессования должно составлять 0,6 - 0,8 МПа для ламелей толщиной 33 мм, тогда как для ламелей толщиной 45 мм, требуется давление 0,8 - 1,0 МПа. Чем больше толщина ламелей, тем более высокое давление прессование требуется. Твердые породы требуют не менее 1,0 МПа.</p> <p>Для других типов склеивания требуемое время прессования составляет:</p> <p>Минимально 0,5 МПа для мягких пород</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



	<p>Минимально 1,0 МПа для твердых пород.</p> <p>Слишком высокое давление может способствовать выдавливанию клея, в результате может произойти голодное склеивание.</p> <p>Недостаточное давление может вызвать слабый контакт между двумя субстратами, в результате чего может иметь место слабая прочность склеивания.</p> <p>В целом, рекомендуемое давление для склеивания древесины 0,3-1,0 МПа. Более точные значения давления для различных процессов должны определяться в каждом конкретном случае для обеспечения оптимальной прочности склеивания.</p>
Условия хранения	<p>Для достижения указанного времени хранения продукта важно соблюдать рекомендации по хранению.</p> <p>Оптимальные условия хранения для этой системы можно найти в разделе "Технические данные"</p> <p>См. также "Время хранения".</p>
Срок хранения клея (Время жизни)	<p>Срок хранения продукта определяется такими параметрами как реактивность, вязкость и реология. Окончанием срока хранения является состояние, когда реактивность, вязкость или реология трансформируется от относительно стабильного показателя к состоянию, которое влияет на качество склеивания.</p> <p>Чрезмерно высокая температура будет способствовать более быстрым химическим и физическим процессам в некоторых продуктах и более короткому времени хранения. Чрезмерно низкая температура может вызвать необратимые реакции при замораживании, в частности, геле- и комкообразование.</p> <p>Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время клей может образовывать пленку на поверхности. Во избежание этого, держите упаковку закрытой, если продукт не используется.</p> <p>Если вязкость увеличилась, но реактивность все еще достаточная, время хранения некоторых продуктов может быть пролонгировано, если продукт можно перемешать перед использованием. Водоземulsionные продукты могут использоваться так долго, пока они не загустели, расслоились или не показывают признаков биологического разложения (плохой запах и низкая вязкость). Расслаивание - это видимое разделение слоя воды на поверхности адгезива. Эти описания являются базовыми и не могут быть отнесены ко всем продуктам. Всегда следует связываться с вашим ближайшим техническим специалистом для помощи и получения рекомендаций.</p> <p>Срок хранения и условия указаны в разделе "Технические данные на продукт".</p>
Температура древесины	<p>Если клеевая система используется при холодном прессовании* или прессование осуществляется при низкой</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



температуре, температура древесины имеет существенное влияние на время прессования. Например, при температуре поступающей древесины +10°C, время прессования значительно дольше, чем при температуре древесины +20°C.

Для производства клееных балок минимальная температура температура +20°C.

Температура древесины имеет возрастающее влияние при прессовании при низкой температуре, чем при прессовании приблизительно выше +50°C. Однако, время прессования будет зависеть от температуры древесины также и при более высокой температуре во время холодного сезона, когда температура древесины может упасть до близкой к 0°C.

Для достижения указанного времени прессования, температура древесины не должна падать ниже минимально указанной в разделе "Температура древесины/ Информация по операции склеивания".

*холодное прессование определяется как отсутствие внешних источников обогрева, как например, в горячем или ТВЧ- прессе.

Вязкость	<p>Вязкость определяется как сопротивление течению жидкости. В разделе "Спецификация на продукт" указаны значения вязкости, измеренные на момент производства или на момент отгрузки. Вязкость может изменяться с течением времени. Если клей использовался в течении срока хранения и хранился в рекомендованных условиях небольшие изменения в вязкости не будут влиять на качество склеивания.</p> <p>Вязкость сильно зависит от температуры. При высокой температуре, как правило, вязкость клея будет низкой, а при низкой температуре - высокой. Для обеспечения равномерной вязкости компонентов клея рекомендуется использовать охладитель клея Casco Adgesives.</p>
Отходы после обращения с продуктом - от продукта	<p>Клей обычно классифицируется классификация как опасные отходы (содержит свободный формальдегид).</p> <p>Отвердитель в зависимости от классификации отвердителя, может относиться к опасным отходам. Проверьте по паспорту безопасности (раздел 13).</p> <p>Смесь клея и отвердителя может быть переработана как неопасные отходы, если произошло ее полное отверждение.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Возможны национальные и/или местные специальные правила, поэтому всегда следует вести диалог с местными властями. Если необходимы дополнительные консультации, пожалуйста свяжитесь с нашим консультантом из отдела охраны окружающей среды Casco Adhesives.</p>
Отходы от промывочных вод - отходы от воды	<p>Химическое осаждение → *муниципальные сточные воды с биологическим осаждением.</p> <p>Добавки 4411, 4412 и 4413 являются продуктами, которые следует добавлять для снижения количества остатков клея в</p>

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



промывочных водах.

Эти продукты работают как хлопьеобразователи, которые склеивают частицы клея вместе для осаждения.

После обращения промывочные воды содержат меньшее количество сухого остатка, что предотвращает засорения насосов и дренажной системы.

Высушенный образовавшийся осадок может быть утилизирован как неопасные промышленные отходы.

Сбор промывочных вод

Простой способ сбора промывочных вод - это использование пустых бочек. Предпочтительно иметь две или более бочек для этой цели в зависимости от количества промывочных вод и времени, которое потребуется для образования осадка при осаждении.

Обращение с обработанными промывочными водами

Обработанные промывочные воды обычно не направляют непосредственно в канализационную систему без разрешения местных властей.

Обращение с осадками

При наполнении бочки осадком, оставьте осадок для высыхания, предпочтительно при повышенной температуре (выше 50°C). Бочки с сухим осадком могут быть утилизированы как неопасные промышленные отходы. Свяжитесь с местными властями на предмет указаний по их удалению.

Более подробная информация представлена в Информации на продукты 4411/4412/4413.

Биологическая обработка → канализация

Отходы воды с высоким содержанием формальдегида иногда нуждаются в биологической обработке с целью снижения формальдегида перед тем, как они будут обработаны на муниципальной канализационной станции биологической очисткой. Один из путей снижения уровня формальдегида - использование микроорганизмов, адаптированных к формальдегиду.

Система биологической очистки Casco Biocleaner 6263 - это биологическая система для обработки именно таким образом промывочных вод.

Метод биологической очистки снижает уровень формальдегида в промывочных водах, после чего промывочные воды можно нормально выпускать в дренажную систему. Эта обработка выполняется в три этапа: уравнивание, биологический процесс и осаждение. Остатки после осаждения должны быть оставлены на высушивание (предпочтительно при температуре > 50°C), и затем их можно утилизировать как неопасные промышленные отходы.

Версия: 05 (2009.03.04)

Основание для изменений: Изменение позиций и информации об одобрениях

Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
www.cascoadhesives.com



Механическое осаждение → муниципальная канализация с биологической очисткой

Механическое осаждение используется для снижения содержания сухого вещества в промывочных водах с целью минимизировать риск засорения насосов. Осаждение промывочных вод можно легко выполнить в пустых бочках или пластиковых IBC- контейнерах в зависимости от количества используемых промывочных вод. При заполнении контейнера осадком, его следует оставить для высушивания (предпочтительно при температуре > 50°C), и затем его можно утилизировать как неопасные промышленные отходы. Водную фазу можно спустить обычным способом непосредственно в канализацию без разрешения от местных властей.

Внимание! Возможны национальные и/или местные специальные правила, поэтому всегда следует вести диалог с местными властями. При необходимости рекомендуем связаться с представителем Casco Adhesives по окружающей среде для связи с местными властями.
