

Клеевая система ММФ 1255 / 7555

для клееных деревянных конструкций

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

Раздельное нанесение клея и отвердителя

Самая быстрая ММФ система на рынке для производства клееного бруса

Очень короткое время последующего отверждения

Спецификация на продукт

	1255			7555		
Форма поставки	Жидкость			Жидкость		
Цвет	Прозрачно-белый			Кремовый (слегка желтый)		
Вязкость (на момент производства)	17500 ± 7500 мПас Брукфильд LVT, шп.4, 12 об./мин., 25°C			2500 ± 1000 мПас Брукфильд LVT, шп.3, 60 об./мин., 25°C		
pH (на момент производства)	10.1 ± 0.6			1.5 ± 0.5		
Срок хранения	15°C	20°C	30°C	15°C	20°C	30°C
		4 месяца	2 месяца		4 месяца	2 месяца
Информация по хранению	Температура хранения от +1°C до +25°C			Температура хранения от +5°C до +30°C Может образовываться пленка на поверхности продукта, если контейнер закрыт неплотно.		
Свободный формальдегид	<0.7%, ~ 0,5%			---		
Плотность	1265 ± 20 кг/м ³			1250 ± 15 кг/м ³		

Инструкция по применению

Применение	деревянные клееные конструкции		
Одобрения			
Тип пресса	холодный, непрерывного действия, ТВЧ, горячий		
Свойства клеевого соединения	слегка окрашенные клеевые швы, высокая водо- и атмосферостойкость		
Время сборки	Расход	Соотношение	Макс. закрытое при 20°C
	250г/м ²	100:200	15мин.
	400г/м ²	100:200	15мин.
Время прессования	Соотношение Температура Прибл. 0,1мм кл. (0,3мм кл.ш.) шов EN302-6		
	100:200	20°C	35мин. -
	100:200	30°C	20мин. -

1255 с отвердителем 7555

Удельный расход	150-400 г/м ²			
Жизнеспособность	Соотношение в.ч.	15°C	20°C	30°C
	100:200	18 мин.	12мин.	-
Влагосодержание древесины	8-15%, предпочтительно 10-12%			
Последующее доотверждение	1 день при +20°C. Клеевое соединение после выдержки под давлением в течение времени прессования имеет достаточную прочность для дальнейшей работы с конструкцией. Полная прочность достигается через определенное время, зависящее от времени и температуры прессования.			
Подготовка древесины	Для лучшего результата древесина должна быть гладко строганной. Для получения оптимальной прочности соединения процесс склеивания должен проводиться в течение 24 часов после строгания.			
Давление	минимум 0,6-0,8МПа для 33мм ламелей минимум 0,8-1,0МПа для 45мм ламелей			

Оборудование

Нанесение	6230- Система ленточного раздельного нанесения
Принадлежности	6213- Система дозирования 6262- Система отчистки сточных вод 6263- 01 Система отчистки сточных вод 6263- 02 Бак -отстойник 6265- Система контроля тех параметров Cure Online 6282- Контрольный кабинет 6284- Датчик уровня 6289-Бак дневной выработки

Безопасность применения

Обращение	Всегда используйте перчатки и защитные очки.
Чистка	Клей попавший на кожу должен быть смыт водой и мылом. Для чистки оборудования необходимо использовать теплую воду с добавлением Glue wash 4450 или Washing agent 2704. Чистку необходимо выполнить до полного высыхания клеевой системы.
Обращение с отходами	Отходы клея обозначены, как Опасные отходы (не содержит формальдегида) Отходы отвердителя - в зависимости от типа могут быть классифицированы как опасные отходы, необходимо свериться с SDS (раздел 13). Смешанные отходы клея и отвердителя могут быть классифицированы как Неопасные отходы после их полного отверждения.
Обращение с сточными водами	Химическое осаждение → сток* Биологическая отчистка → сток Механическое осаждение → сток* Сжигается с опилками * <i>municipal sewage with biological treatment</i> Для более подробной информации, см. Полное Описание
Здоровье и безопасность	СМ. SDS.