



ЭПИ система 1937 / 1943

- Для производства японского бруса и оконного бруса
- Проходит тесты на вымачивание в холодной воде и кипящей воде по стандарту JAS 235 класс эксплуатации 2

1937 / 1943 используется для склеивания древесины с древесиной и древесины с алюминием. Систему 1937 / 1943 можно использовать для склеивания древесины с различными полимерными материалами (пластикеми), но всегда рекомендуется предварительно производить опытное склеивание. Клеевой шов имеет высокую теплостойкость и стойкость к сползанию при постоянной нагрузке.

Спецификация на продукт

	1937	1943		
Продукт	ЭПИ клей	Изоцианатный отвердитель		
Форма поставки	Жидкость	Жидкость		
Цвет	Серовато-белый	Коричневый		
Вязкость (на момент производства)	2000 - 7000 мПас (Brookfield LVT шп. 3, 12 об/мин, 25°C)	150 - 450 мПас (Brookfield LVT, шп. 2, 30 об/мин, 25°C)		
pH (на момент производства)	7,0 - 8,0 (при 25°C)	не применяется		
Время хранения (мес)	20°C	30°C	20°C	30°C
	9	4	12	6
Условия хранения	Рекомендованная температура хранения от +15°C до +20°C.		Рекомендованная температура хранения от +15°C до +25°C.	
	Допускается только кратковременное воздействие температур ниже 0°C и выше +30°C.		Допускается только кратковременное воздействие температур ниже +5°C и выше +30°C.	
	Продукт может образовывать пленку на поверхности, если контейнер не закрыт плотно.		Продукт может образовывать пленку на поверхности, если контейнер не закрыт плотно.	
	Если продукт был заморожен, то после оттаивания он не может использоваться из-за необратимых изменений его свойств.		Если продукт был заморожен, то после оттаивания он не может использоваться из-за необратимых изменений его свойств.	
Информация по содержанию формальдегида	Не содержит формальдегида. Система соответствует F****			



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Плотность	Прим. 1200 кг/м ³	Прим. 1240 кг/м ³
Свойства клеевого шва	Соответствует требованиям EN 204 класс D4, JAS 235, JIS K 6806 и WATT 91.	
Одобрения	Одобрено институтом Institut für Fenstertechnik (IFT), Германия на соответствие с EN 204, класс D4 и WATT 91. Одобрено институтом Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Норвегия на соответствие JIS K6806, класс 1, качество 1 и как клей для условий эксплуатации класс C в JAS MAFF, номер регистрации 1152.	

Информация по операциям склеивания

Применение	Японский брус posts, склеивание массивной древесины по пласти		
Тип пресса	Холодный пресс, Горячий пресс и радиочастотный пресс		
Температура в клеевом шве	Не выше 70°C		
Время прессования 20°C (сосна-сосна, относит. влажн. 65%, 180 г/м ²)	Минимум 30 минут (20 мм ламель из сосны, 80°C / 120 г/м ² : 130 сек.		
Время прессования 30°C (сосна-сосна, относит. влажн. 65%, 180 г/м ²)	---		
Жизнеспособность	15°C	20°C	30°C
	Макс. 40 мин	Макс. 40 мин.	Макс. 20 мин
Pressure	0,1- 1,0 МПа		
Время сборки, 20°C (сосна-сосна, относит. влажн. 65%, 180 г/м ²)	Открытое: 5 мин	Закрытое: 13 мин	
Время сборки, 30°C (сосна-сосна, относит. влажн. 65%, 180 г/м ²)	Открытое: -	Закрытое: -	
Соотношение компонентов (в весовых частях)	100 : 10-15 (клей : отвердитель)		
Время смешения	30 сек электрическим миксером, 2 минуты вручную. Смесь должна быть гомогенной.		
Расход клея	150 – 300 г/м ² , предпочтительно двухстороннее нанесение		
Влажность древесины	8 - 15%		
Подготовка древесины	Для достижения наилучшего результата древесина должна быть гладко прострогана. Для достижения оптимальной прочности склеивания строгание		

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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

	производить не более чем за 24 часа до склеивания.
Температура древесины	Для достижения указанного времени прессования температура древесины не должна быть ниже +20°C.
Склеивание древесины с алюминием	Для получения наилучшего результата при склеивании древесины с алюминием рекомендуется использовать праймер 4457.
Последующее отверждение	Склеенные образцы могут быть подвергнуты дальнейшей обработке через 2-6 часа, но наилучший результат может быть достигнут, если образцы оставлены на 24 часа перед машинной обработкой. Полная влагостойкость клеевого шва достигается через прим. 14 дней.

Оборудование

Нанесение	6235 - Клеевальцы шириной < 300 мм 6236 - Клеевальцы шириной < 300 мм с интегрированным миксером и запатентованной зоной смешения 6237 - Клеевальцы шириной > 400 мм
Миксер	6204 - миксер для ЭПИ и ПВА систем
Дополнительное оборудование	6246 - Охладитель 6262 - Система отчистки смывочных вод 6282 - Контрольный кабинет 6284 - Датчики уровня 6289 - Бак дневной выработки

Обращение и информация по защите окружающей среды

Обращение	<p>Продукт содержит полиизоцианат, используйте перчатки подходящие для изоцианата.</p> <p>Всегда используйте очки при обращении с продуктом.</p> <p>Остерегайтесь контакта отвердителя с водой или влагой.</p>
Чистка	<p>Отвердитель: Используйте сухой инструмент для механической чистки.</p> <p>Смесь клея и отвердителя: используйте слегка теплую воду с добавлением чистящего агента 4450 или промывочный агент 2704.</p> <p>Чистка должна быть начата то того, как системы отвердела.</p>
Обращение с отходами – продуктов	<p>Клей - высохший клей может быть переработан как неопасные отходы.</p> <p>Отвердитель - содержит изоцианат и должен быть переработан как опасные отходы.</p> <p>Смесь клея и отвердителя может быть переработана как неопасные отходы, если произошло ее полное отверждение.</p> <p>За более полной информацией относительно чистки бочек из-под отвердителя см. п. "Общая информация"</p> <p>Внимание! Возможны национальные и / или местные различия в законодательстве, поэтому всегда связывайтесь с властями.</p>
Обращение со промывочными водами	<p><u>Химическое осаждение → канализация*</u></p> <p>Пожалуйста свяжитесь с департаментом по охране окружающей среды для получения информации относительно химического осаждения.</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>
Здоровье и безопасность	<p>Для более подробной информации, пожалуйста, обращайтесь к соответствующему паспорту безопасности на продукт (SDS)</p>

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: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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 в алфавитном порядке

Дополнительное оборудование (Установки)	<p>Примеры дополнительного оборудования: охладитель клея, система дневного хранения, система контроля количества клея и соотношения клея и отвердителя.</p> <p>Более подробную информацию о дополнительном оборудовании можно получить в Вашего представителя Casco Adhesives.</p>
Алюминий, склеивание	<p>Для наилучшего результата при склеивании древесины с алюминием рекомендуется использовать праймер.</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</p>

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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

клей отвердел. Отвержденный /высохший клей должен быть удален механически.

Рекомендуется использование чистящего средства 4450 или чистящего агента 2704 для облегчения чистки клеевальцев.

Чистящее средство 4450:

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.

Чистящий агент 2704:

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).

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 промойте теплой водой

**Информация по
эмиссии
формальдегида**

Все ЭПИ системы Casco Adhesives не содержат формальдегида и поэтому они не выделяют формальдегид. Любая ЭПИ система, используемая на " F**** -плите(доске)" соответствуют требованиям JAS/JIS F****.

Для получения более подробной информации по нормативам эмиссии, пожалуйста, свяжитесь с представителем Casco Adhesives.

**Свойства клеевого
шва**

Примеры свойств клеевого шва: долговечность, водо- и теплостойкость, "ползучесть на холоде " и цвет.

Свойства клеевого шва могут быть также классифицированы в соответствии с нормативами и стандартами. Раздел "Одобрения" имеет перечень клеевых систем , которые одобрены независимыми институтами.

Расход клея

Расход клея выбирается в соответствии с областью применения, типа клеевой системы и типа субстрата.

Небольшое выдавливание адгезива из кромки клеевого соединения вдоль всего клеевого шва происходит тогда, когда приложенное давление соответствует расходу и общее время сборки не превышено.

Чрезмерное выдавливание показывает, что был превышен расход или давление, или имели место оба эти фактора.

Повышенный расход может использоваться, если есть необходимость в увеличении времени сборки.

Важно равномерное клеенанесение. Достичь его можно, используя хорошего качества клеенаносящий инструмент и содержание его в исправности.

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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>Оптимальный расход клея должен определяться в каждом конкретном случае. В раздел “Расход клея / Информация по операции склеивания” дается более подробная информация.</p>
Обращение	<p>Отвердитель и клеевая смесь содержат изоцианат. Остерегайтесь прямого контакта с адгезивом и отвердителем. Всегда используйте перчатки и очки. При попадании адгезива или отвердителя на кожу, немедленно промойте загрязненную зону теплой водой с мылом.</p> <p>В паспорте безопасности имеется информация относительно здоровья и безопасности.</p> <p>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>Возможность 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>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</p>

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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>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>Так называемое "машинное время" - это время, связанное с жизнеспособностью системы. Машинное время зависит более всего от скорости вальцов, 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</p>

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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>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>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". На характеристики клеевой системы влияют многочисленные параметры, такие как условия прессования, влажность субстрата, тип конструкции и порода древесины.</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>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</p>

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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

состоянию, которое влияет на качество склеивания.

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.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время клей может образовывать пленку на поверхности. Во избежание этого, держите упаковку закрытой, если продукт не используется.

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 загустел, расслоился или не показывает 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.

Срок хранения и условия указаны в разделе "Технические данные на продукт".

Температура древесины

Если клеевая система используется при холодном прессовании* или прессование осуществляется при низкой 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.

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

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.

Версия: 03 (2010-05-24)

Основание для изменений: Обновленные одобрения

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

Отходы после обращения с продуктом - от продукта

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 Adhesives.

Клей - высохший клей может быть переработан как неопасные отходы.

Отвердитель - содержит изоцианат и должен быть переработан как опасные отходы.

Смесь клея и отвердителя может быть переработана как неопасные отходы, если произошло ее полное отверждение.

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.

Чистка бочек из-под изоцианата

Пустые бочки с небольшим остатком изоцианата могут быть обеззаражены следующим образом:

- Подготовьте обеззараживающий раствор (рецептура ниже) и вылейте в пустую бочку. Можно добавить чистящий агент 4450.
- Прокатайте бочку для растворения всех остатков
- Ослабьте крышку (будьте осторожны, т.к. будет образовываться газ CO₂) и оставьте бочку как минимум на 24 часа, не закрывая крышку.

Обеззараженные бочки могут быть переданы сертифицированному органу по утилизации, или смяты и разрезаны на металлолом.

Приготовление обеззараживающего раствора для изоцианата

Вариант 1: (Предпочтительно используется для обеззараживания оборудования)

- 50% технического или метилового спирта
- 45% воды
- 5% аммония

Внимание! Воспламеняемый.

Вариант 2:

- 8% аммония
- 2% жидкого моющего средства
- 92% воды

Внимание! Концентрированный раствор аммония - едкое вещество и опасно для здоровья и водных организмов.

Если изоцианаты разлились необходимо использовать

следующий обеззараживающий порошок:

- 5% аммония
- 25% опилок
- 37% диатомовой земли
- 20% технического или метилированного спирта
- 4% триэтаноламина
- 10% воды

Если необходимы дополнительные консультации, пожалуйста свяжитесь с нашим консультантом из отдела охраны окружающей среды Casco Adhesives или для коммуникации с местными властями.

**Отходы от
промывочных вод
- отходы от воды**

Химическое осаждение → *муниципальные сточные воды с биологическим осаждением.

Химическое осаждение* уменьшает количество остатков клея в 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.

* Casco Adhesives Если не может обеспечить осаждения химических агентов для ЭПИ: пожалуйста свяжитесь с консультантом из отдела охраны окружающей среды или Департаментом охраны окружающей среды для получения дальнейшей информации.

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.