



## Клеевая система для древесины 3342

- ПВА клей для горячего прессования с высокой теплостойкостью.

3342 - не содержащий формальдегид клей, обеспечивающий твердое соединение, которое препятствует холодной деформации ползучести.

### Технические данные

3342	
<b>Продукт</b>	ПВА- адгезив
<b>Форма поставки</b>	Жидкость
<b>Цвет</b>	Белый
<b>Вязкость</b> (на момент производства)	5 000 – 14 000 мПа.с (Brookfield RVT, sp. 5, 20 rpm, 25°C)
<b>pH</b> (на момент производства)	3.5-5.5 (при 25°C)
<b>Время хранения</b> (мес)	<b>20°C</b>
	<b>30°C</b>
	12
	6
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения; 15-20°C. Продукт не следует подвергать воздействию температуры ниже 0°C или выше 30°C. Если продукт заморожен, он не может быть оттаян и использоваться из-за необратимых изменений его свойств. Продукт может образовывать пленку на поверхности, если контейнер не закрыт плотно.
<b>Информация по формальдегиду</b>	Не содержит формальдегид, соответствует F****
<b>Плотность</b>	Прим. 1080 кг/м <sup>3</sup>
<b>Свойства клеевого шва</b>	Слегка окрашенный клеевой шов. Высокая теплостойкость и стойкость к ползучести
<b>Approvals</b>	Нет официального одобрения
<b>Обесцвечивание</b>	Продукт не обесцвечивает древесину. Однако, железо, которое содержится в составе клеевальных при взаимодействии с таниновыми кислотами в некоторых породах древесины, особенно в дубе, может давать обесцвечивание.



## Информация по процессу склеивания

<b>Применение</b>	Облицовывания шпоном Склеивание древесины по пласти Склеивание древесины по кромке (клееный щит) Облицовывания пленками 20 -70 г/м <sup>2</sup>	
<b>Тип пресса</b>	Пресс высокой частоты Горячий пресс Непрерывный пресс	
<b>Температура клеевого шва</b>	Не ниже 30°C	
<b>Время прессования, 50°C</b> <i>(сосна-сосна, 65% отн.влажность, 150 г/м<sup>2</sup>)</i>	См. таблицу ниже !	
<b>Давление</b>	0,1 - 1, 0 МПа	
<b>Время сборки, 20°C</b> <i>(сосна-сосна, 65% отн.влажность, 150 г/м<sup>2</sup>)</i>	Открытое: 8 мин	Закрытое: 10 мин
<b>Время сборки, 30°C</b> <i>(сосна-сосна, 65% отн.влажность, 150 г/м<sup>2</sup>)</i>	Открытое: 4 мин	Закрытое: 5 мин
<b>Расход клея</b>	Склеивание древесины по пласти :150 - 250 г/м <sup>2</sup> Склеивание древесины по кромке:120 - 150 г/м <sup>2</sup> , предпочтительно двухстороннее нанесение Облицовывания шпоном: 90 - 150 г/м <sup>2</sup> Облицовывания пленками 20 -70 г/м <sup>2</sup>	
<b>Влажность древесины</b>	5-14%, предпочтительно 7-10%.	
<b>Подготовка древесины</b>	Для наилучшего результата строгание древесины следует производить не более чем за 24 часа перед склеиванием.	
<b>Температура древесины</b>	Для соответствия представленным данным по времени прессования температура древесины должна быть не ниже +20°C.	
<b>Склеивание пропитанной древесины</b>	В большинстве случаев может быть использована, однако следует проверять в каждом отдельном случае.	
<b>Последующее отверждение</b>	Может быть подвергнута дальнейшей обработке через 2-6 часа, но наилучший результат достигается через 24 часа.	



Таблица 1: Время прессования

Облицовывание шпоном: на ДСП буковый шпон толщиной 0.6 мм

Температура прессования	70°C			90°C		
	0 мин	1,5 мин	3 мин	0 мин	1,5 мин	3 мин
Открытое время						
Время прессования, (90г/м <sup>2</sup> )	60"	50"	40"	50"	40"	35"
Время прессования, (120г/м <sup>2</sup> )	1'10"	60"	50"	60"	50"	45"

Оценка производилась через 1 мин после пресса.

Все запрессовки выполнялись при 23°C, 35% отн. влажности воздуха

Примечание: данные по прессованию носят рекомендательный характер. Количество клея, окружающая температура и отн. влажность влияют на время прессования и качество склеивания. Параметры прессования следует регулировать для оптимизации в каждом конкретном случае.

## Оборудование

<b>Инструмент для нанесения</b>	Шпатель-гребенка, кисть, ручной валик, ручное клеенаносящее устройство, 6231- Станок ленточного нанесения 6234- Вертикальный ролик 6235- Клеевальцы шириной <300мм
<b>Миксер</b>	нет, однокомпонентная система
<b>Аксессуары</b>	6214- Измерительная система для ЭПИ клеев. 6246- Охладитель

## Обращение и информация по защите окружающей среды

<b>Обращение</b>	Всегда использовать перчатки и защитные очки при обращении с продуктом.
<b>Чистка</b>	Использовать тепловатую воду для промывки клея с кожи и оборудования. Чистку следует производить пока клей не высох.
<b>Обращение с отходами – продуктов</b>	Обычно не относится к опасным отходам. Оставить остаток высохнуть перед отправкой на утилизацию. Для 2-х компонентных систем отвердитель может быть отнесен к опасным отходам, следует обратиться к паспорту безопасности ( SDS), раздел 13. <i>Внимание! Возможны национальные и/или местные специальные правила, поэтому всегда следует вести диалог с местными властями.</i>
<b>Обращение с отходами – промывочных вод</b>	<u>Химическое осаждение → канализация*</u> Пожалуйста, связывайтесь с консультантом по защите окружающей среды для получения более полной информации относительно химического осаждения.  <i>* муниципальные сточные воды с биологическим осаждением</i> <i>Внимание! Возможны национальные и/или местные специальные правила, поэтому всегда следует вести диалог с местными властями.</i>
<b>Здоровье и безопасность</b>	Информация представлена в соответствующем паспорте безопасности (SDS).

For more information regarding the above mentioned data, see respective section below

*Более подробная информация относительно вышеупомянутых показателей изложена в соответствующем разделе 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.*

## Общая информация в алфавитном порядке

<b>Аксессуары (Машины, оборудование)</b>	Примеры аксессуаров: охладитель клея, система дневного хранения, система контроля количества клея и соотношения клея и отвердителя.
	Более подробная информация об аксессуарах можно получить в Вашего представителя Casco Adhesives.
<b>Области применения</b>	Примеры применения: напольные покрытия, гнутая фанера, облицовывание пленками и шпоном, дверное и оконное производство, сборка, мягкая мебель, мебельные панели и склеивание по кромке, мебельный щит. Для детальной информации см. раздел "Информация по операции склеивания".
<b>Тип инструмента для нанесения клея</b>	Примеры клеенаносящего оборудования: клеевальцы, станок ленточного нанесения (ribbon spreader), шпатель с зубцами и спрей бокс. Рекомендуемый тип оборудования можно найти в разделе "Оборудование".
<b>Одобрения (сертификаты)</b>	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 /Спецификации на продукт" имеет перечень клеевых систем, которые одобрены независимыми институтами.
<b>Время сборки</b>	<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). ОВС измеряется от момента нанесения клея до сборки детали. ЗВС измеряется от момента сборки 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 время сборки.</p> <p>ОВС и ЗВС рассчитывается по отдельности. Общее время сборки (ОВС + ЗВС) должно рассчитываться в каждом конкретном случае.</p>
<b>Чистка</b>	Оборудование должно чиститься тепловатой водой до того, как клей отвердел. Отвержденный/высохший клей должен быть удален механически.

---

<b>Информация по эмиссии формальдегида</b>	<p>Casco Adhesives'ПВА системы не содержат или содержат экстремально низкий уровень формальдегида, и большинство клеев соответствуют требованиям JAS/JIS F**** (если склеивание на плитных материалах F****).</p> <p>Для получения более подробной информации по нормативам эмиссии, пожалуйста, свяжитесь с представителем Casco Adhesives.</p>
<b>Свойства клеевого шва</b>	<p>Примеры свойств клеевого шва: долговечность, водо- и теплостойкость, "ползучесть" и цвет.</p> <p>Свойства клеевого шва могут быть также классифицированы в соответствии с нормативами и стандартами. Раздел "Одобрения /Спецификации на продукт" имеет перечень клеевых систем , которые одобрены независимыми институтами.</p>
<b>Расход клея</b>	<p>Расход клея выбирается в соответствии с областью применения, типа клеевой системы и типа субстрата (подложки).</p> <p>Небольшое выдавливание адгезива из кромки клеевого соединения вдоль всего клеевого шва происходит тогда, когда давление приложено адекватно расходу и общее время сборки не превышено.</p> <p>Чрезмерное выдавливание показывает, что был превышен расход либо давление либо 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.</p> <p>Оптимальный расход клея должен определяться в каждом конкретном случае. В раздел "Расход клея / Информация по операции склеивания" дается более подробная информация.</p>
<b>Здоровье и безопасность</b>	<p>Перед использованием продукта необходимо изучить Паспорт безопасности . См. также раздел "Обращение".</p>
<b>Машинное время</b>	<p>См. раздел "Жизнеспособность".</p>
<b>Смешиваемость</b>	<p>Может ли Продукт быть смешан с другим определяется в каждом конкретном случае. Пожалуйста, свяжитесь с Вашим ближайшим представителем Casco Adhesives за более детальной информацией.</p>

---

<b>Миксер</b>	<p>Используются миксеры для автоматического смешивания клея и отвердителя или мильтикомпонентного смешивания.</p> <p>Наилучшим образом подходящие миксеры для этой системы представлены в разделе "Оборудование".</p>
<b>Соотношение при смешении</b>	<p>Адгезив (клей) и отвердитель следует смешивать в пропорциях, указанных в разделе "Расход клея / 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>
<b>Влагосодержание</b>	<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.</p> <p>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 "Расход клея / Информация по операции склеивания".</p>
<b>pH</b>	<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>
<b>Подготовка древесины</b>	<p>Наилучший результат по склеиванию достигается при хорошей подготовке поверхностей склеивания. Оптимальная прочность склеивания получается, 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>

---

**Последующее отверждение**

Последующее отверждение - это время, которое требуется для того, чтобы прочность клеевого шва была достаточной, чтобы выдержать конструкцию.

Точное время последующего отверждения необходимо для достижения полной прочности и зависит от времени прессования, температуры прессования и температуры последующего отверждения.

Отверждение при 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.

В разделе "Последующее отверждение / Информация по операции склеивания" дается более подробная информация.

---

**Жизнеспособность**

Жизнеспособность определяется как период времени между моментом смешивания клея и отвердителя и моментом, пока смесь еще может быть использована.

Casco Adhesives измеряет жизнеспособность, используя контрольные методы анализа, и таким образом различные системы могут сравниваться.

Так называемое "машинное время" - это время относится к жизнеспособности 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.

Жизнеспособность и машинное время могут быть пролонгированы при использовании охладителя Casco Adhesives. Более низкие температуры способствуют увеличению жизнеспособности и машинному времени.

---

**Время прессования**

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.

Расстояние между наиболее отдаленного от плиты пресса клеевого шва фиксируется в измерениях. Указанное время прессования

---





**AkzoNobel**  
Tomorrow's Answers Today

---

	<p>относится к температуре материала примерно 20°C/68°F. При более низкой температуре материала время прессования должно быть увеличено.</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. Многочисленные параметры влияют на работу клеевой системы, в частности, состояние пресса, влажность субстратов, тип конструкции и порода древесины.</p>
<b>Температура прессования</b>	<p>Время прессования в разделе "Информация по операции склеивания" относится к горячему прессу, где температура прессования определяется как температура плит пресса. Однако генерация тепла в клеевом шве зависит от технологии прессования, которая будет использоваться (см. 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>
<b>Тип пресса</b>	<p>Множество типов подходящие технологий прессования включают в себя холодный пресс, обогреваемый пресс, ваймы и ТВЧ-пресса. Тип пресса, который наилучшим образом подходит для конкретной клеевой системы указан в разделе "Информация по операции склеивания".</p>
<b>Давление</b>	<p>Это - давление, обеспечивающее выдержку субстратов, соединенных клеевом швом во время операции прессования, до момента, пока не будет достигнута достаточная прочность, чтобы выдержать конструкцию.</p> <p>Слишком высокое давление может способствовать выдавливанию клея, в результате чего может быть голодное склеивание.</p> <p>Недостаточное давление может вызвать слабый контакт между двумя субстратами, в результате чего получается слабая прочность склеивания.</p> <p>В целом, рекомендуемое давление для склеивания древесины 0,3-1,0 МПа. Более точный уровень давления для различных процессов должно определяться в каждом конкретном случае для обеспечения оптимальной прочности склеивания.</p>
<b>Условия хранения</b>	<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>

---

Версия: 01 (2008.12.10)

Основание для изменений: Новый продукт

#### Casco Adhesives

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00  
High Point, USA +1 336 841 5111  
Singapore +65 6762 2088  
[www.cascoadhesives.com](http://www.cascoadhesives.com)

---

**Время хранения клея  
(Хранение на складе)**

Время хранения продукта определяется такими параметрами как реактивность, вязкость и реология. Окончание времени хранения является состояние, когда реактивность, вязкость или реология трансформируется от относительно стабильного показателя к 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.

Отн.влажность воздуха также играет важную роль при хранении продукции такой как порошки, ПУР и отвердители для ЭПИ-клеев.

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. Время 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/50°F, время прессования значительно дольше, чем при температуре древесины +20°C/68°F.

Температура древесины имеет возрастающее влияние при прессовании при низкой температуре, чем при прессовании выше ~ +50°C/122°F. Однако, время прессования будет зависеть также и при более высокой температуре во время холодного сезона, когда температура древесины может упасть до близкой к 0°C/32°F.

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 для течения жидкости. В разделе "Технические данные на продукт" указывается вязкость и оговаривается, этот показатель дан для времени изготовления и времени поставки. Вязкость может меняться со временем. Небольшие изменения вязкости во время срока хранения и при указанных условиях хранения не будут оказывать влияния ни на процесс склеивания ни на качество в течение всего времени пока хранится продукт.

Вязкость очень зависит от температуры; высокая температура обычно приводит к понижению вязкости, а низкая температура - к повышению вязкости. Для того, чтобы держать вязкость в заданном диапазоне, рекомендуется использовать Casco Adhesives охладитель.

---

**Обращение с отходами- продуктов**

Обычно не рассматривается как опасные отходы. Оставьте остатки высохнуть до того, как отправить на удаление. Для двухкомпонентных систем отвердитель может быть отнесен к опасным отходам, следует проверить Паспорт безопасности (раздел 13).

***Внимание!** Возможны национальные и/или местные различия в инструкциях, поэтому всегда советуйтесь с местными властями. При необходимости в помощи, свяжитесь с консультантом по окружающей среде Casco Adhesives.*

---

**Обращение с промывочными водами**

**Химическое осаждение** → \* муниципальные сточные воды с биологическим осаждением

Добавки 4410, 4411, 4412 и 4413 являются продуктами, которые следует добавлять для снижения количества остатков клея в промывочных водах.

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

После обращения промывочные воды содержат меньшее количество сухого остатка, что предотвращает от засорения насосы и дренажную систему.

Высушенный образовавшийся осадок может быть размещен 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. При необходимости рекомендуем связаться с представителем Casco Adhesives по окружающей среде для связи с местными властями.

#### Обращение с осадками

При наполнении бочки осадком, оставьте осадок для высыхания, предпочтительно при повышенной температуре (выше 50°C/122°F). Бочки с сухим осадком могут быть размещены как неопасные промышленные отходы. Свяжитесь с местными властями на предмет указаний по их удалению.

*\* муниципальные сточные воды с биологическим осаждением*

*Более подробная информация представлена в Информации на продукты 4410/4411/4412/4413.*

#### **Сжигание в древесными стружками**

Система Удаления сточных вод Каско 6262 - это система для удаления промывочных вод от клея путем увеличения влагосодержания стружки и опилок, используемых как топливо в существующих бойлерах. Этот метод может быть использован в течение такого времени, пока его содержание поддерживается на уровне для обеспечения температуры горения выше 850°C.

**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.*