

GXL 3

Jednozložkové D – 3 lepidlo, zmiešaním s tvrdidlom D - 4

Vlastnosti

RAKOLL® GXL 3 je PVAc lepidlo s dobrou odolnosťou voči vode, ktoré pri jednozložkovom spracovaní vyhovuje nárokom triedy D - 3 a zmiešaním s RAKOLL® GXL - 3 - Härter nárokom triedy D - 4 podľa DIN EN 204.

RAKOLL® GXL 3 vytvrdzuje veľmi rýchlo. Pôsobením tepla sú možné krátke lisovacie časy. Vytvrdnutá škára sa vyznačuje dobrou odolnosťou voči zvýšenej teplote.

Pri opracovávaní lepených škár šetrí nástroje.

Zatriedení podľa DIN EN 204

jednozložkový : D 3 (Institut für Fenstertechnik e.V.,
Rosenheim)

zmiešaním s tvrdidlom RAKOLL® GXL - 3 - Härter
: D 4 (posudok Institut für Fenstertechnik e.v.,
Rosenheim Komo)

Pre túto zmes je k dispozícii KOMO certifikát.

Použitie

Príklady klimatických podmienok a oblasti použitia:

- D - 3 : vnútorné priestory s častým výskytom odtekajúcej vody alebo skondenzovanej vody /alebo dlhodobé pôsobenie vyššej vzdušnej vlhkosti vonkajšia oblasť : chrániť pred pôsobením poveternostných vplyvov.
- D - 4 : vnútorné priestory s častým silným pôsobením odtekajúcej vody alebo skondenzovanej vody. vonkajšia oblasť odoláva poveternostným vplyvom avšak s dostatočnou povrchovou úpravou.
- plošné lepenie dekoračných fólií
- vysokofrekvenčné lepenie
- stacionárne olepovanie hrán z dyhy, laminátu a masívnych drevených líšt
- plošné lepenie HPL/CPL v taktovom lise
- korpusové a montážne lepenie
- lepenie škárovky, laťovky a blokov z mäkkého i tvrdého dreva

Pokyny pre spracovanie

Otvorený a lisovací čas sú výrazne pri práci ovplyvnené napr.: teplotou, vlhkosťou vzduchu, savosťou materiálu, naneseným množstvom lepidla a pnutím materiálu.

Dobré výsledky sa dosiahnu za nasledujúcich predpokladov :

Teplota miestnosti, materiálu a lepidla :	18 ... 20 °C
Vlhkosť dreva :	8 ... 10 %
Relatívna vlhkosť vzduchu :	60 ... 70 %

Množstvo nánosu :	
Montážne lepenie :	160 ... 180 g/m ²
Plošné lepenie :	80 ... 140 g/m ²

Otvorený čas pri 150 g/m ² :	8 ... 12 min.
Lisovací tlak u dielov bez pnutia :	0,1 ... 0,8 N/mm ²

Minimálny lisovací čas :	
plošné lepenie dekoračných fólií v taktových lisochoch :	5 ... 10 sec
vysokofrekvenčné lepenie s ohrevom :	od 15 sec
plošné lepenie HPL/CPL v taktových lisochoch pri 70 °C :	od 45 sec
montážne lepenie :	8 ... 15 min.
škárovka, lepenie blokov :	10 ... 15 min.

Lamelovanie okenných hranolov :
podľa smernice i.f.t. Rosenheim „Lamelované profily pre drevené okná „ musí byť vlhkosť dreva 13±2 %.
Teplota miestnosti a dreva musí byť min. + 15 °C.

Miešací pomer

100 hmotnostných dielov RAKOLL® GLX 3 s
5 hmotnostnými dielmi RAKOLL® GXL - 3 - Härter

Lepidlo a Härter je potrebné vzájomne dôkladne premiešať.

Hrncový čas

Cca. 24 hod. pri normálnej teplote. Pri teplote nad 20°C sa hrncový čas skracuje.

Príprava dreva

Diely musia byť čisté, bez prachu a mastnoty. Nepresnosti (tolerancie) v zostavení dielov predlžujú lisovací čas a znižujú pevnosť.

Zarovnanie jednotlivých lepených dielov by malo byť vykonané krátko pred lepením.

Nános lepidla

RAKOLL® GXL 3 sa zvyčajne nanáša jednostranne, pri požiadavke na vyššiu odolnosť voči vode, tiež obojstranne, nanášacím zariadením, valcom, štetcom alebo iným zariadením v tenkej, rovnomernej vrstve.

Lisovanie

Lepené diely spojíme v priebehu otvoreného času a lisujeme tak dlho, pokiaľ sa dosiahne dostatočná počiatočná pevnosť. Lisovací tlak by mal byť tak veľký, aby sa lepená škára v celej dĺžke uzatvorila. Počiatočná pevnosť lepenej škáry potrebná k ďalšiemu spracovaniu sa dosiahne v závislosti od druhu materiálu a druhu spoja za krátky čas. Vyššia odolnosť lepenej škáry voči vode sa tvorí pomalšie a dosiahne sa najskôr až po 7 dňoch po zlepení.

Farbenie dreva

S ohľadom na rozdielne zloženie jednotlivých látok v dreve, v závislosti od oblasti rastu, môže dôjsť v jednotlivých prípadoch k zafarbeniu spoja, napr. pri lepení buku, čerešne.

Aj použitie kovov v spojení s kyselinami môže v dreve spôsobiť farebné zmeny, zvlášť pri lepení dubu.

Odporúčame vykonať vlastné skúšky.

Čistenie

Pracovné nástroje pred zaschnutím lepidla očistiť vodou.

Separátor pre lisovacie dosky a časti zariadení :

ACMOS 1124 B a ACMOS 81 - 400 WE

Chemicko - technické údaje

	RAKOLL® GXL 3	RAKOLL® GXL - 3 Härter	zmes
Báza:	PVAc – disperzia		polyizokyanát
Farba :	biela	bezfareb.	biela
Viskozita :	cca. 13.500 mPa. s		cca.11.500 mPa. s
	Brookf. HBT, kužel 3, 20 Upm merané pri 20 °C		
Biely bod :	cca + 7 °C		
pH :	cca 3		

Vhodnosť skladovacích nádob, vedení a nanášacích zariadení

Skladovacie tanky, vedenia a nádoby z kovu, pozinkovaného kovu, hliníku či iných farebných kovov nie sú vzhľadom k slabo kyslej reakcii disperzie vhodné, je možné nebezpečenstvo korózie.

Odporúčame preto použiť skladovacie nádoby, vedenia a nanášacie zariadenia z nerezových materiálov alebo umelých hmôt (PVC, PE, polyesterová živica).

Označenie

RAKOLL® GXL 3 nepodlieha povinnosti označovania podľa platných predpisov pre nebezpečné látky.

RAKOLL® GXL-3-Härter nie je povinné označovať podľa platných predpisov ako nebezpečný, predsa však obsahuje nepatrné množstvo izokyanátu.

Bezpečnostné odporúčania

Prosíme dbajte pokynov uvedených v karte bezpečnostných údajov.

Skladovanie

V dobre uzatvorených originálnych obaloch pri normálnej teplote. Teplota nad 25 °C skracuje minimálnu skladovaciu dobu.

RAKOLL® GXL 3 pri dlhšom skladovaní trochu zhustne. Lepidlo je po dôkladnom rozmiešaní opäť vhodné na použitie.

Citlivé na mráz !

Technický stav : január 2000

Od tohto dátumu sú odlišné údaje uvedené v skôr vydaných technických listoch neplatné.

Dovoz a distribúcia v ČR :
VEBEL Servis, s.r.o.

Certifikát ISO
9001 : 2000

Dovoz a distribúcia v SR :
VEBEL SK, s.r.o.

Sklad Brno :
Severní 6
Tel/fax : +420 543 251 431
Sklad Březnice :
Za nádražím 472
Tel/fax : +420 318 635 325
Sklad Martin : Bystřička 34
T:+421 43 42230 66 F: 043 430 88 03

