

GXL 3 Plus

Jednozložkové D – 3 lepidlo

Vlastnosti

RAKOLL® E WB 0301 veľmi rýchlo vytvrdzuje, zvlášť pri pôsobení teploty.

Zatriedenie podľa DIN EN 204 – D 3

Použitie

- plošné lepenie dosák HPL / CPL v taktových lišoch, korpusové a montážne lepenie
- lepenie špárovky, blokov a laťovky z mäkkého i tvrdého dreva
- plošné lepenie dekoračných fólií
- vysokofrekvenčné lepenie
- stacionárne lepenie hrán z dyhy, laminátu a masívnych drevených lišt

Pokyny pre spracovanie

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

Dobré výsledky sú dosiahnuté za nasledujúcich predpokladov :

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

Množstvo nánosu :

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

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

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

Príprava dreva

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

Zarovnanie drev by malo byť prevedené krátko pred lepením.

Nános lepidla

RAKOLL® E WB 0301 sa zvyčajne nanáša jednostranne, pri požiadavke na vyššiu odolnosť voči vode tiež obojstranne, nanášacím zariadením, valčekom, štetcom alebo iným zariadením v tenkej, rovnomernej vrstve.

Lisovanie

Lepené diely spojíme v priebehu otvoreného času a lisujeme tak dlho, až dosiahneme dostatočnú počiatočnú pevnosť. Lisovací tlak by mal byť tak veľký, aby sa lepená škára v celej dĺžke uzavrela. 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 cca až po 7 dňoch po zlepení.

Farbenie dreva

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

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

Odporúčame vykonať vlastné skúšky.

Čistenie

Pracovné nástroje pred zaschnutím lepidla očistiť vodou.

Chemicko - technické údaje

Báza:	PVAc – disperzia
Farba :	biela
Viskozita :	cca. 13.000 mPa. s
	Brookf. HBT, kužel 3,20 Upm
	Merané pri +20 °C
Biely bod :	cca. + 7 °C

pH: ca. 3

Vhodnosť skladovacích nádob 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 možná korózia.

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

Označenie

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

Skladovanie

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

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

Bezpečnostné odporúčania

Prosíme dbajte na pokyny uvedené v karte bezpečnostných údajov.

Citlivé na mráz !

Pred každým použitím premiešajte!

Technický stav : január 2005

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