

# ISARIT E 1

## Lepak u prahu na bazi karbamidnih smola za lepljenje E 1

ISARIT E 1 je izmesani lepak sa ocvrscivacem u prahu pripremljen za upotrebu kod furniranja i sperovanja u vrucim i visokofrekventnim presama. Omogucava furniranje iverastih ploca emisione klase E 1 shodno zahtevima E 1 kvaliteta.

### Primena:

- Furniranje i sperovanje u vrucim i visokofrekventnim presama.
- Oblaganje rubova sa furnirima u stacionarnim presama.

### Karakteristike:

Mesanje lepka	10 delova lepka u prahu i cca 6,5 delova vode Vodu dodajemo prahu uz stalno mesanje
Vreme koriscenja smese	priblizno 9 do 10 h pri temperaturi od 20 oC, a 4 h pri 30 oC
Pritisak	0,4 do 0,8 N/mm
Gustoca: ( na 20 o C )	Srednja gustina ( lako se razmazuje )
Nacin nanosenja:	Jednostrano cetkom , valjkom , ili masinski
Potrosnja:	Priblizno 1400 do 150g/m2
Temperatura pri upotrebi:	Temperatura prostora , materijala i lepka od 18 do 20oC
Vlaznost drveta:	8 do 10%
Relativna vlaznost vazduha:	50 do 70%
Otvoreno vreme:	cca. 15 do 20 minuta pri 20oC
Ciscenje:	Toplom vodom pre nego sto lepak stvrdne
Ponasanje pri smrzavanju:	Ne dozvoliti da smrzne
Skladistenje:	Skladistiti na hladnom i suvom.( po mogucnosti na 20 oC ) Nacete pakete treba odmah iskoristiti. Toplote i vlaga skracuju mogucnost cuvanja lepka. Kod ispravnog skladistenja trajnost lepka iznosi 6 meseci.

### Priprema obradaka:

Ploce i furniri moraju imati ujednacenu debljinu. Razlike u debljini mogu prouzrokovati nabore. ( kirsner )

Gornje površine moraju biti čiste i bez prašine i drugih supstanci, koje mogu delovati u smislu odvajanja. Kod visokog sadržaja vlage, naročito kod furnira, usled toplote presovanja koja izaziva promenu vlažnosti u sastavu, može doći do razredjivanja lepka i njegovog odvajanja.

#### Nanosenje lepka:

Lepak treba da se nanosi u ravnomernom sloju. Kod materijala koji jako upija i malog pritiska mora se, po potrebi, nanositi više lepka. Kolicina nanosa lepka je manja, ako je pritisak veći.

Kod visokoporoznih furnira potrebno je pripremiti smesu sa velikim viskozitetom, a da bi se izbeglo pobijanje kroz pore, lak nanositi u tankom sloju.

#### Presovanje:

Temperatura presovanja se mora prilagoditi radnom taktu. Previsoke temperature i suviše duga vremena punjenja mogu prouzrokovati prevremeno otvrdnjavanje lepka. Suviše niske temperature kod nedovoljno dugog vremena presovanja dovode do nedovoljne početne čvrstoće i smanjene otpornosti sastava prema vodi. Pritisak treba da bude dovoljno visok, da bi omogućio uski kontakt između površina koje se sastavljaju.

Temperatura / vreme presovanja do debljine furnira od 1 mm iznosi:

Temperatura:	90 oC	100 oC	110 oC
Osnovno vreme u min.	4	3	2

Kod furnira debljih od 1 mm povećava se vreme presovanja za 1 do 2 min po milimetru. Takođe se vreme presovanja produžava i kod hladnih ploča.

#### Priprema lepka:

Predviđena količina lepka ISARIT E 1 se meša u posudi sa 2/3 potrebne vode dok se ne stvori glatka masa.

Sa preostalom vodom se doteruje neophodni tačni viskozitet. U tu svrhu najboljim su se pokazale brzohodne mesalice. U zavisnosti od željenog viskoziteta varira i srazmera rastvora.

#### Upozorenje:

Lepak ne sme doći u dodir sa mesingom, bakrom, sapunom, ili bazom.

Vrste kao što su breza, kesten, tik, bor, jasen, palisander kao i druge mogu kod lepljenja, zbog visokog sadržaja određenih drvnih sastojaka, ili strukture, izazvati poteskoće. Ovde se dodatkom 15% Rakoll disperzionog sredstva postize poboljšanje.