

Rakoll E-WB 0301

Jednokomponentni D 3 lepak.

Rakoll E-WB 0301 je brzovezujuci lepak. Pod uticajem toplote omogucava najkraca vremena presovanja.

Grupa zahteva prema:
DIN EN 204: D 3

Primena:

- Povrsinsko lepljenje HPL/CPL u presama sa kratkim ciklusom.
- Korpusno i montazno slepljivanje.
- Lepljenje blokova i dascanih sastava kod mekog i tvrdog drveta i iverice.
- Povrsinsko lepljenje sa dekor-finis folijama.
- Visokofrekventna lepljenja.
- Oblaganje rubova sa furnirima i laminatima u stacionarnim presama.

Karakteristike:

Osnova lepka:	PVAc - disperzija
Boja :	Bela
Viskozitet:	Brookfield HBT – vreteno 3rpm/20 oC/min cca 13.500 mPa.s
Pritisak	0,1 do 0,8 N/mm
Tacka beljenja	cca. + 7 oC
Nacin nanosenja:	Jednostrano , ili dvostrano cetkom , valjkom , ili masinski
Potrosnja:	Priblizno 80 do 140g/m2 kod povrsinskog lepljenja Kod montaznog slepljivanja 160 do 180 gr/m2
Temperatura pri upotrebi:	Temperatura prostora , materijala i lepka od 18 do 20oC
Vlaznost drveta:	8 do 10%
Relativna vlaznost vazduha:	60 do 70%
Otvoreno vreme:	cca. 8 do 12 minuta pri 20oC
Ciscenje:	Toplom vodom pre nego sto lepak stvrdne
Ponasanje pri smrzavanju:	Ne dozvoliti da smrzne
Skladistenje:	Skladistiti u dobro zatvorenim originalnim pakovanjima uz

Zastitu od mraza. Temperature iznad 25 oC znatno skracuju Minimalno moguće vreme skladistenja.
Posle duzeg skladistenja lepak moze dobiti na gustini i treba ga temeljno promesati pre upotrebe.

Priprema obradaka:

Obradci treba da su prethodno uredno figovani i cisti , bez prasine i zamascenja. Tolerancije u obradi uzrokuju proizvedena vremena vezivanja i smanjenje cvrstoce. Figovanje drveta izvršiti neposredno pre lepljenja.

Nanosenje lepka:

Rakoll E-WB 0301 naneti jednostrano , a u slucaju visoke hidrostabilnosti i dvostrano sa nanosacicama lepka , zupcastim spahtlama , cetkama , ili drugim uredjajima i to ravnomerno u tankom sloju.

Presovanje:

Sastaviti delove u okviru otvorenog vremena i presovati tako dugo dok se ne postigne potrebna cvrstoca za otpustanje. Pritisak presovanja treba da bude tako visok , da u celokupnom podrucju vezivanja bude ostvaren spoj. Mehanička cvrstoca , koja je potrebna za daljnju preradu obradaka , se u zavisnosti od materijala i vrste lepljene veze , postize za kratko vreme. Hidrostabilnost na visem nivou se u fugi stvara nesto sporije , pa testiranja treba obaviti najranije 7 dana po izvršenom lepljenju.

Minimalna vremena presovanja:

Povrsinsko lepljenje dekor i finis folijama u presama sa kratkim ciklusom: 5 do 10 sec.
VF lepljenje kod produzenog zagrevanja: 15 sec.
Povrsinska lepljenja HPL/CPL (laminata) u presama sa kratkim ciklusom + 70 oC – 45s.
Montazno slepljivanje : 8 do 15 min.
Lepljenje blokova i dascanih sastava: 10 do 15 min.
Upozorenje:

Upozorenje:

Molimo obratite paznju na uputstva u nasim EG – sigurosrim listama.

Rezervoari za skladistenje , cevi i uredjaji za nanosenje:

Rezervoari za skladistenje , cevi i uredjaji za nanosenje od celika , pocinkovanog celika , aluminijuma , ili drugih obojenih metala zbog slabo kisele disperzije , nisu preporucljivi , jer postoji opasnost od korozije.