

**Rakoll® ECO-3**

**Клей на основе ПВА, класс влагостойкости D3**

**Cвойства**

**RAKOLL®-ECO 3** клей на основе ПВА с очень хорошей влагостойкостью, в однокомпонентном виде отвечает требованиям влагостойкости класса **D 3**. Работа с данным продуктом предотвращает порчу инструмента.

**RAKOLL®-ECO 3** обладает свойством быстрого отверждения. При увеличении температуры прессования уменьшается время прессования. Полученные клеевые швы обладают повышенной стойкостью к воздействию высоких температур.

**Соответствия классам влагостойкости согласно**

**DIN EN 204**

 В однокомпонентном виде : **D 3**

**по DIN EN 14257 (WATT 91)**

(ift, Rosenheim)

**Применение**

**RAKOLL®-ECO 3** может быть использован для различных целей, например:

•Плоское каширование древосодержащих поверхностей финиш-пленками

• Высокочастотная склейка

• Монтажная склейка

• Склейка как отдельных ламелей, так и блоков из мягких, так и из твердых пород древесины.

Каширование финиш-пленками в

короткотактных прессах **5 ... 10 сек**

Высокочастотное прессование

 от **15 сек**.

Склейка по плоскости HPL/CPL в короткотактных прессах при **+ 70°C**

 **от 40 сек**

Монтажная склейка **8 ... 15 мин**

Склейка по плоскости ламелей

 и блоков **10 ... 15 мин**

**Указания по применению**

Открытое время и время отверждения во многом зависят от окружающих условий, таких как температура, влажность, способность рабочей поверхности к впитыванию, нанесенного количества клея и внутренних напряжений материала.

Хорошие результаты склейки достигаются при следующих условиях:

Температура помещения, клея и склеиваемых материалов **18 ... 20 °C**

Влажность древесины **8 ... 10 %**

Относительная влажность

воздуха **60 ... 70 %**

Рекомендуемый расход клея:

Склейка по полости: **70 ... 150 г/м²**

Монтажное склеивание: **150 ... 190 г/м²**

Открытое время при 150 г/м²: **до 12 мин**

Давление в прессе в зависимости от вида склейки **0,1 ... 0,8 Н/мм²**

Средние время прессования:

Каширование финиш-пленками в

короткотактных прессах **5 ... 10 сек**

Высокочастотное прессование

 **от 15 сек.**

Склейка по плоскости HPL/CPL в короткотактных прессах при + 70°C

 **от 40 сек.**

Монтажная склейка **8 ... 15 мин**.

Склейка по плоскости ламелей

 и блоков **10 ... 15 мин.**

**Склейка оконных профилей:**

Согласно предписаниям i.f.t. Rosenheim „Lamellierte Profile für Holzfenster“ влажность древесины должна составлять 13 **± 2%** .

Температура помещения и древесины должна быть минимум **+15 °C** .

**Подготовка древесины**

Склеиваемые детали должны быть простроганы и очищены от пыли и жира. Большие допуски увеличивают время схватывания и уменьшают прочность склейки.

Фуговка древесины должна осуществляться непосредственно перед склеиванием.

**Нанесение клея**

**RAKOLL®-ECO 3** наносится на одну сторону склеиваемых поверхностей, при необходимости, для увеличения влагостойкости, на обе стороны, при помощи шпателя, клеенаносящего станка, клеевого валика или кисточки тонким и равномерным слоем.

**Прессование**

Склеиваемые части должны быть в течении открытого времени сложены вместе и запрессованы таким образом, что при выемке деталей из пресса достигается необходимая начальная прочность. Давление в прессе должно быть достаточным для закрытия по всей длине клеевого шва. Необходимая для дальнейшей обработки деталей механическая прочность достигается через короткое время в зависимости от вида древесины и рода склейки. Более высокая степень влагостойкости достигается медленнее и должна быть проверена самое ранее через семь дней после склейки

**Изменение цвета древесины**

В следствии наличия особых химических веществ в составе древесины, в зависимости от области произрастания и вида обработки, возможны единичные случаи непредусмотренного изменения цвета древесины у различных пород, таких, как бук, вишня и другие. Кроме того, железо в соединении с дубильной кислотой может вызывать изменение цвета древесины, в особенности у дуба. Мы рекомендуем всегда проводить собственные испытания.

**Очистка**

Инструменты после высыхания клея необходимо промыть водой.

**Химико-технические данные**

**RAKOLL®-ECO 3**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| Основа: | ПВА |  |  |
|  |  |  |  |
| Цвет: | белый |  |  |
|  |  |  |  |
| Вязкость: | прим. **11.500** мПа∙сек |  |  |
| (Brookfield HB, Spindel 3, 20 Upm, +20 °C измерено в день изготовления) |
| Точка беления  |  . **+6 °C** |  |   |
|  |  |  |  |
| pH-значение: | **прим. 3** |  |  |

**Общие указания**

Емкости для клея, шланги, оборудование для нанесения клея из стали, оцинкованной стали, алюминия или других цветных металлов не рекомендуются для применения в следствии низкокислотного содержания дисперсий. Есть опасность коррозии.

Мы рекомендуем применять емкости для клея, шланги, наносящее оборудование из нержавеющей стали или из пластика (жесткий ПВХ, полиэтилен, и т.д.)

**Маркировка**

**RAKOLL®-ECO 3** не маркируется как опасное вещество

**Безопасность**

Ознакомьтесь перед применением с паспортом безопасности, который предоставляется по требованию

# Хранение

**RAKOLL®-ECO 3** рекомендуетcя хранить незамерзающим в оригинальной плотно закрытой заводской упаковке .

**RAKOLL®-ECO 3** может немного густеть при длительном хранении. Клей следует тщательно перемешать и он снова готов к употреблению

Срок хранения соcтавляет мин. 9 месяцев.

**Дата последней ревизии данного технического описания: Март, 2013**

После публикации данного технического информационного листа прежнее становится не действительным.



