

## **ПВА клей D3/D4 303.0**

**Однокомпонентный клей на основе ПВА, класс влагостойкости D3 с длинным открытым временем; в смеси с отвердителем D4.**

### **Свойства**

**303.0** клей на основе ПВА с очень хорошей влагостойкостью. В однокомпонентном виде отвечает требованиям влагостойкости класса **D 3**, а в смеси с отвердителем требованиям класса влагостойкости **D 4**, согласно **DIN EN 204**.

Обладает свойством быстрого отверждения. При увеличении температуры прессования уменьшается время прессования. Образующийся клеевой шов обладает повышенной термостойкостью.

Оказывает сравнительно слабое воздействие на клеящее оборудование.

### **Соответствия DIN EN 204**

В однокомпонентном виде : **D3**

В смеси с отвердителем: **D4**

Прочность клеевого соединения отвечает **WATT 91:**

**> 7 Н/мм<sup>2</sup>**

### **Применение**

Примеры условий применений изделий, произведенных с клеем **303.0**:

**D3:** Внутреннее применение с частыми короткосрочными воздействиями влаги, либо конденсата влаги, либо с длительным воздействием высокой влажности воздуха

**D4:** Внутреннее применение с частыми сильными воздействиями влаги, либо конденсата влаги.

Наружное применение при условии определённой защитной обработки внешней поверхности заготовки.

**303.0** может быть использован для различных целей, например:

- Ламинация финиш-пленками древесных плит.
- Высокочастотная склейка
- Стационарное приклеивание кромок на основе шпона, пластика и дерева.
- Ламинация пластиком CPL/HPL в короткотактных прессах.
- Монтажная сборка и склейка на гладкую фугу.
- Склейка как отдельных ламелей, так и блоков из мягкой или твёрдой пород древесины.

## Указания по применению

Открытое время и время отверждения во многом зависят от окружающих условий, таких как температура, влажность, способность рабочей поверхности к впитыванию, нанесённого 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 %**

Наносимое количество клея:

Гладкая фуга **80 ... 140 г/м<sup>2</sup>**

Монтажное склеивание **160 ... 180 г/м<sup>2</sup>**

Открытое время (150 г/м<sup>2</sup>) **10 ... 14 мин**

Давление в прессе в зависимости от вида склейки **0,1 ... 0,8 Н/мм<sup>2</sup>**

Минимальное время прессования:

Каширование финиш-пленками в короткотактных прессах **7 ... 15 сек**

Высокочастотное прессование **от 15 сек**

Склейка по плоскости HPL/CPL в короткотактных прессах при + 70°C **от 45 сек**

Монтажная склейка **12 ... 30 мин**

Склейка отдельных ламелей и блоков **12 ... 20 мин**

Склейка оконных профилей:

Влажность древесины - **13 ± 2% .**

Температура помещения и древесины - минимум **+15 °C .**

## Соотношения в смеси

100 Частей **303.0**

5 Частей **Отвердителя**

Клей и отвердитель необходимо тщательно перемешать между собой.

## Время жизни в смеси

Примерно 24 часа при нормальной температуре.

Температуры свыше **+20 °C** сокращают время жизни смеси.

## 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

**303.0** 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, чтобы при выемке деталей из пресса достигалась 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 типа склейки. Более высокая степень влагостойкости достигается медленнее и должна быть проверена, самое раннее, через семь дней после склейки

### **Изменение цвета древесины**

В связи с разнообразием внутренних веществ 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 собственные исследования.

### **Очистка**

Инструменты и части оборудования необходимо промыть водой до высыхания клея. В отдельных случаях высокого загрязнения используйте очиститель.

### **Хранение**

**303.0** рекомендуется хранить в оригинальной плотно закрытой заводской упаковке. Предохранять от заморозки.

**303.0** может немного густеть при длительном хранении. Клей следует тщательно перемешать перед использованием.

Срок хранения **12 месяцев** от даты производства.

### **Параметры**

---

Основа: Дисперсия

Цвет: белый

Вязкость: прим. **12.000** мПа·с

Точка беления **+6 °C**

Плотность: **1,08** г/мл

pH-значение: **3 - 4**

Открытое время: **8 - 12** мин

### **Общие указания**

Ёмкости для клея, шланги, оборудование для нанесения клея из стали, оцинкованной стали, алюминия или других цветных металлов не рекомендуются для применения вследствие кислотности дисперсии. Есть опасность коррозии.

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