

EXPRESS D3

Jednosložkově splňuje požadavky skupiny D3, smícháním s tvrdidlem D4

Vlastnosti

RAKOLL[®]-EXPRESS D3 velmi rychle vytvrzuje, zvláště za působení teploty. Smícháním s Härter GXL 3 splňuje požadavky skupiny D4 dle DIN EN CZ 204/205

Zatřídění dle DIN EN 204 /205

jednosložkově: D3
s Härter GXL 3 smícháním: D4

Použití

- plošné lepení desek HPL/CPL v taktových lisech
- korpusové a montážní lepení
- lepení spárovky, bloků a laťovky z měkkého i tvrdého dřeva
- plošné lepení dekoračních folií
- vysokofrekvenční lepení
- stacionární lepení hran z dýhy, laminátu a masivních dřevěných lišt

Pokyny pro zpracování

Otevřený čas a lisovací čas jsou silně při práci ovlivněny např.: teplotou, vlhkostí vzduchu, savostí materiálu, naneseným množstvím a pnutím v materiálu.

Dobrých výsledků je dosaženo za následujících předpokladů :

Teplota místnosti a materiálu	18 - 20 °C
Vlhkost dřeva	8 - 10 %
Relativní vlhkost vzduchu	60 - 70 %

Množství nánosu :

Montážní lepení	160 - 180 g/m ²
Plošné lepení	80 - 140 g/m ²

Otevřený čas při 150 g/m ²	8 - 12 min
Lisovací tlak u dílů bez pnutí	0,1 - 0,5N/mm ²

Minimální lisovací čas :

plošné lepení dekoračních folií v taktových lisech	5 - 10 sec
vysokofrekvenční lepení s ohřevem	od 15 sec
plošné lepení HPL/CPL v taktových lisech při 70 °C	od 45 sec
montážní lepení	8 - 15 min
spárovka, lepení bloků	10 - 15 min

Mísící poměr

100 hmotnostních dílů RAKOLL[®]-EXPRESS D3 +
5 hmotnostních dílů Härter GXL 3
Lepidlo a Härter vzájemně důkladně promíchat.

Hrncový čas

Cca 24 hodin při pokojové teplotě, při teplotě nad +25°C se hrncový čas zkracuje.

Příprava dřeva

Díly musí být čisté, bez prachu a mastnoty. Nepřesnosti (tolerance) v sestavení dílů prodlužují lisovací čas a snižují pevnost.

Zarovnání dřev by mělo být provedeno krátce před lepením.

Nános lepidla

RAKOLL[®]-EXPRESS D3 se obvykle nanáší jednostranně, při požadavku na vyšší vodoodolnost také oboustranně, nanášecím zařízením, válečkem, štětcem nebo jiným zařízením v tenké, rovnoměrné vrstvě.

Lisování

Lepené díly spojíme v průběhu otevřeného času a lisujeme tak dlouho, dokud není dosaženo dostatečné počáteční pevnosti. Lisovací tlak by měl být tak velký, aby se lepená spára v celé délce uzavřela. Počáteční pevnost lepené spáry potřebná k dalšímu zpracování se dosáhne v závislosti na druhu materiálu a druhu spoje za krátký čas. Vyšší odolnost lepené spáry vůči vodě se tvoří pomaleji a dosáhne se cca až po 7 dnech po slepení.

Barvení dřeva

S ohledem na rozdílné složení jednotlivých látek ve dřevě, v závislosti na oblasti růstu může dojít v jednotlivých případech k zabarvení spoje, např. u buku, třešni.

Vedle toho může kov ve spojení s kyselinami ve dřevě způsobit barevné změny, zvláště u dubu.

Doporučujeme provést vlastní zkoušky.

Čištění

Pracovní nástroje před zaschnutím lepidla vodou.

Chemicko-technické údaje

	RAKOLL Express D3	HÄRTER GXL 3	směs
Base:	PVAc disperze	polyisokyanát	
Barva:	bílá	bezbarvý	bílá
Viskozita:	13.000 mPas	-	9.000 mPas
Brookf. HBT, kužel 3,20 Upm, při 20°C			
Bílý bod:	cca + 7 °C		cca + 7°C
pH:	cca 3		cca 3

Vhodnost skladovacích nádob, vedení a nanášecích zařízení

Skladovací tanky, vedení a nádoby z kovu, pozinkovaného kovu, hliníku či jiných barevných kovů nejsou vzhledem k slabě kyselé reakci disperze vhodné, neboť je zde nebezpečí koroze.

Doporučujeme proto použít skladovací nádoby a nanášecí zařízení z nerezových materiálů nebo umělých hmot (tvrzené PVC, PE, polyesterová pryskyřice).

Označení

RAKOLL®-EXPRESS D3 nepodléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky.

HÄRTER GXL 3 podléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky. Obsahuje nepatrné množství isokyanátu.

Bezpečnostní doporučení:

Mějte na zřeteli pokyny uvedené v bezpečnostním listu.

Skladování

V dobře uzavřených originálních baleních při normální teplotě. Teplota nad 25 °C zkracuje minimální skladovací dobu.

RAKOLL®-EXPRESS D3 po delším skladování trochu zhoustne. Lepidlo je po důkladném rozmíchání opět použitelné. Zpracovatelnost 9 měsíců od data výroby. Citlivé na mráz !

Technický stav : březen 2003

Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických listech neplatná.