

## Műszaki adatlap

# GXL-3

## egykomponensű D 3-as ragasztó, edzővel keverve D 4-nek felel meg

### Tulajdonságok

A RAKOLL®-GXL-3 egy PVAc-ragasztó jó vízállósággal, ami egykomponensűként feldolgozva a D 3 igénybevételi besorolás követelményeinek felel meg, és a RAKOLL®-GXL-3-edzővel keverve a D 4 igénybevételi besorolásnak felel meg a DIN EN 204 szerint.

A RAKOLL®-GXL-3 igen gyorsan megköt. Meleg hatására rövid préselési idő érhető el. A megkötött ragasztófugák jó hőálló képességet mutatnak magas hőmérséklettel szemben.

A ragasztóréteg megmunkálása kíméli a szerszámot.

### Igénybevételi besorolás DIN EN 204 szerint

egykomponensű: D 3  
(Institut für Fenstertechnik e.V., Rosenheim)

RAKOLL®-GXL-3-edzővel keverve: D 4

(Institut für Fenstertechnik e.V., Rosenheim)  
(Komo-Zertifikat)

### Alkalmazás

Példák a hőmérsékleti feltételekre és az alkalmazási területekre:

D 3: Beltérben folyó víz vagy kondenzvíz gyakori, rövid idejű hatása, és/vagy magas páratartalom, hosszabb idejű hatása esetén.  
Kültérben időjárási hatásoktól védve.

D 4: Beltérben felületre folyó víz vagy kondenzvíz gyakori és erős hatása. Kültérben az időjárási hatásoknak kitéve, de megfelelő felületi védelemmel.

- Felületi ragasztás dekor-zárófoliával
- Nagyfrekvenciás ragasztás
- Helyi élzárás furnérral, laminálttal és keményfával.
- Felületi ragasztás HPL/CPL-el rövid ütemű présben
- Korpusz- és szerelési ragasztás
- Puhafák, keményfák és forgácslemezek tömbösítéséhez, táblásításához.

### Felhasználási útmutató

A nyitott időt és a kötési időt nagymértékben befolyásolják a munkafeltételek, így pl a hőmérséklet, nedvességtartalom, felhasznált nyersanyag felszívóképessége, felhordási mennyiség és az anyagban lévő feszültségek.

Jó eredmények az alábbi feltételek mellett érhetőek el:

terem-, anyag-, és ragasztóhőmérséklet 18 ... 20°C

fa nedvességtartalma 8 ...10%

relatív levegő nedvességtartalom 60 ...70%

Ragasztó felhordási mennyiség:	
felületi ragasztásnál	80... 140 g/m <sup>2</sup>
szerelei ragasztásnál	160... 180 g/m <sup>2</sup>
Nyitott idő 150 g/m <sup>2</sup> -nél	8 ... 12 perc
Préselési nyomás ragasztási mód szerint	0,1 ... 0,8 N/mm <sup>2</sup>
Minimális préselési idő: felületi ragasztás dekor zárófoliával a rövid ütemű présben.	5 ... 10 mp
Magas frekvenciájú ragasztás hosszirányú fűtésnél.	15 mp-től
Felületi ragasztás HPL/CPL rövid ütemű présben +70°C-on	45 mp-től
Szerelési ragasztásnál	8 ... 15 perc
Táblásítás és tömbösítés esetén	10 ... 15 perc

A Rosenheim i.f.t. minőségi vizsgálat irányelveknek megfelelően a tömbösített fa ablak profiloknál a fa nedvesség tartalma 13 ± 2% között kell lennie. A helység- és fa hőmérsékletének legalább +15°C-nak kell lennie.

## Keverési arány

100 súlyegység RAKOLL®-GXL-3  
5 súlyegység RAKOLL®-GXL-3 edzővel.

Az enyvét és az edzőt alaposan összekeverni.

## Fazékidő

Kb. 24 óra szobahőmérsékleten. +20 °C feletti hőmérsékletnél a fazékidő rövidebb lesz.

## Faanyag előkészítése

Ragasztási felületeket megtisztítani, por-, illetve zsírintentessé tenni. Túllépett illesztési tűréshatár meghosszabbítja a kötési időt és csökkenti a kötési szilárdságot.

A fa felületének végső kiképzését – csiszolás, gyalulás, stb. - röviddel a ragasztás előtt kell elvégezni.

## Ragasztó felhordása

A RAKOLL®-GXL-3-t egyenletesen és vékonyan egyoldalra, magas vízállósági követelménynél két oldalra, felhordó berendezéssel, enyvhengerrel, fogas spaklival, ecsettel vagy más eszközzel kell felhordani.

## Préselés

A részeket a nyitott időn belül összeilleszteni, és annyi ideig préselni, amíg azok a lazítás utáni szükséges kezdeti szilárdságot el nem érik. A préselési nyomás olyan erős legyen, hogy az összeillesztett felületek teljesen kapcsolódjanak.

A további feldolgozásra szánt részek a szükséges mechanikai szilárdságot az alapanyag és a használt ragasztási mód függvényében rövid időn belül elérik. A magasabb vízállóságot a ragasztó később éri el, leghamarabb 7 nappal a ragasztás után lehet terhelni.

## Faanyag elszíneződése

A fa anyag különböző összetételének köszönhetően, illetve a növekedési terület és a faanyag előkezelése egyes esetekben előre nem látható elszíneződéseket okozhat a különböző fatípusoknál, mint pl. a bükkfánál, cseresznyefánál, és stb.

Emellett a vas a faanyag csersavjával érintkezve színváltozást okozhat, különösen a tölgyfa esetében.

A fentiek egyedi vizsgálatát javasoljuk.

## Tisztítás

A munkaeszközöket a ragasztó száradása előtt vízzel tisztítani.

