

# Klej do klejenia na gorąco 862.0

## z wbudowanym utwardzaczem

Utwardzany na gorąco klej żywicznomocznikowy w postaci proszku, do zastosowania w przypadku krótkich czasów docisku

### Zastosowanie

- sklejanie forniru
- sklejanie sklejki
- nadający się do fornirów z twardego i miękkiego drewna

### Zalety

- dobra rozpuszczalność i nieprzebijalność kleju
- gotowy do użytku zaraz po zmieszaniu z wodą
- bardzo wydajny przy nanoszeniu

### Właściwości sklejenia

- używając płyt wiórowych o klasie emisyjnej E1, stosując się do naszych wytycznych oraz dotrzymując temp. prasowania min. 100°C, wartości E1 można osiągnąć również po fornirowaniu

### Właściwości kleju

Baza: mocznikowo-formaldehydowa żywica kondensacyjna  
 Forma: proszek  
 Barwa: biały  
 Oznakowanie: nie podlega obowiązkowi oznakowania wg GefStoffV, (patrz karta charakterystyki)

### Metody nanoszenia

- szpachlą
- urządzeniami do ręcznego nanoszenia kleju
- innymi urządzeniami do nanoszenia kleju

### Stosowanie

Mieszanka: 100 cz. wagowych proszku  
 50 cz. wagowych wody  
 (18-20°C)

Przy użyciu dozownika z miarką:

3 objętości proszku klejowego  
 1 objętość wody  
 (18-20°C)

Ilość wody można nieznacznie zmieniać.

Wyższą viskozowość można osiągnąć przez dodanie mąki żytniej (10-30 %).

Do stosowania kleju można użyć pojemników ze szkła, tworzywa sztucznego lub aluminium. Najpierw wysypujemy proszek, a następnie dodajemy ok. 2/3 ilości wody. Składniki mieszamy spiralą mieszalniczą bądź innym nadającym się do tego urządzeniem, do uzyskania wolnej od grudek masy, po czym dodajemy pozostałą ilość wody. Tak uzyskaną masę można natychmiast stosować.

### Konsystencja masy klejowej:

Zmienna, w zależności od właściwości fornirów.

### Przydatność masy klejowej (w otwartym pojemniku):

przy 20° C ok. 2,5 godz.  
 przy 30° C ok. 45 min.

### Nanoszenie kleju, zużycie:

100-150 g/m<sup>2</sup> w zależności od właściwości powierzchni nośnika jak i jego chłonności

### Czas przestoju:

Czas od momentu naniesienia kleju do włożenia do prasy wynosi ok. 5 minut.

### Czas prasowania:

Czas do momentu zamknięcia prasy wynosi: ok. 1 min.

**Im wyższa temperatura, tym krótszy czas prasowania!**

**Siła docisku:** 0,3-0,8 N/mm<sup>2</sup> (3-8 kp/cm<sup>2</sup>)

**Czas docisku:** przy 20°C 4,5 godz.  
 przy 40°C 50 min.

## Klej do klejenia na gorąco 862.0

Temp. docisku °C	Czas podstawowy	Średni czas grzania / grubość forniru min/mm
60	6 min.	2
80	2 min.	2
90	70 sek.	1
100	40 sek.	1
110	35 sek.	1/2

Czas docisku jest sumą czasu podstawowego i średniego czasu grzania. Podane wyżej wartości dotyczą normalnych warunków pracy oraz wilgotności drewna 8-10%. Dosuwanie ponadwymiarowych elementów możliwe jest w przedziale czasowym ok. 5 minut.

### Czyszczenie

Do czyszczenia urządzeń zaleca się stosowanie zimnej wody.

### Wielkość opakowań

worek 25 kg netto

### Składowanie

Klej do klejenia na gorąco KLEIBERIT 862.0 należy przechowywać w szczelnie zamkniętym oryginalnym opakowaniu, w chłodnym i suchym miejscu:

w temp. 20 °C ok. 6 miesięcy

w temp. 30 °C ok. 2 miesięcy

Stan jm 0211; zastępuje wcześniejsze wydania

#### Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.  
Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

**Serwis:** Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i nieobowiązująco pracującej służby doradczej.