

## КФЖ-смола для горячего склеивания

950.20

**Применение:** Для приклеивания шпона, декоративных бумажных пленок, слоистого пластика высокого и низкого давления на древесные плиты в теплых и горячих прессах, а также для склеивания массивной древесины. Часто применяется в поле тока высокой частоты для производства фасонных деталей мультиплекс.

**Свойства и указания по применению:** Малосодержащий формальдегид порошкообразный клей с введенным отвердителем и точно дозированными органическими загустителями. Незначительное пробитие материала. Для получения качества класса Е1 по нормам EN 314, часть 2 и Е1 DIN/EN 717, часть 2.  
Смешать с подогретой до 18–22 °C водой в весовом соотношении пр. 2:1 (порошок : вода) например:  
10 кг КФЖ-смолы Йоват® 950.20 с 5 кг воды или 10 л КФЖ-смолы Йоват® 950.20 с 3 л воды.  
В зависимости от желаемой вязкости добавка воды может колебаться на + 5%. Смесь наносится обычными приспособлениями: шпатель, ручной ролик или kleenamазывающий станок. Легко перекрашивается водорастворимыми красителями или нещелочными неорганическими пигментами. Для трудносклеиваемого шпона применяют клеевой раствор 10–20%, например Йоваколь® 110.60 для повышения адгезии и повышают давление прессования.  
При нанесении распылением: клеевой туман не вдыхать. Соблюдать предписания паспорта безопасности.

**Характеристики:** Жизнеспособность при 20 °C [час.]: > 7  
Мин. температура прессования [°C]: 70 °C  
Нанесение клея: одностороннее  
Расход клея [г/м<sup>2</sup>]: 80 – 150 (HPL, CPL и шпон)  
50 – 70 (декоративная бумага)  
Открытое время [мин.]: пр. 13  
Влажность древесины [%]: 6 – 10  
Давление прессования [Н/мм<sup>2</sup>]: > 0,2  
Температура прессования [°C]: 70 80 100 120  
Мин. время прессования [мин.]: 5 3 1 0,5

Испытания проводились по методике фирмы Йоват при толщине шпона 0,6 мм. Для более толстого шпона время прессования увеличивается на 30 – 90 сек. на каждый мм толщины и зависит от температуры прессования.

**Технические данные:** Насыпной вес [г/л]: ~ 610 (порошок)  
Содержание смолы [%]: ~ 68  
Цвет высохшей клеевой пленки: бежевый

**Очистка:** Машины и приборы после использования следует промыть холодной или теплой водой. Во избежание образования ржавчины после очистки все железные детали необходимо смазать разделительным средством Йоват® 900.00.

07/12 Все технические данные являются параметрами, представляющими средние значения. Наши технические проспекты постоянно обновляются и приводятся в соответствие с уровнем техники. Это издание аннулирует все предыдущие издания и действительно с момента выпуска. **Обратите, пожалуйста, ваше внимание на последнюю страницу.**

**Jowat**   
Промышленные клеи

**Хранение:** Хранить в сухом и прохладном месте (15–25 °C) в хорошо закрытой оригинальной упаковке 12 месяцев с даты отгрузки от производителя.

**Упаковка:** По запросу.

**Примечание** Дальнейшие указания по использованию, транспортировке и утилизации отходов указаны в паспорте безопасности. Данные, приведенные нами в этом техническом описании, основаны на наших собственных лабораторных испытаниях и практическом опыте наших заказчиков. Но они не могут охватить все параметры, для каждого отдельного случая применения, и поэтому ни к чему не обязывают. Данные не являются гарантией свойств в юридическом смысле. Из этих данных, а также из нашей бесплатной технической консультации не вытекает право предъявления правовых требований.

### **Важные указания**

Значение склеивания, как одной из самых рациональных технологий соединений, постоянно растет и внедряется в новые области применения. Одновременно быстрым темпом растет число склеиваемых материалов. Разрабатываются новые технологии и оборудование для нанесения клея.

На эти постоянные изменения фирма Йоват® отвечает интенсивными исследованиями и разработками. Квалифицированный коллектив химиков и инженеров инновативно работает над тем, чтобы оптимально проконсультировать вас, как нашего заказчика, и предоставить вам клей, подходящий для решения вашей задачи.

Наши данные основаны на наших собственных лабораторных испытаниях и на практическом опыте наших заказчиков. Но они не могут охватить все параметры для каждого отдельного случая применения и поэтому не носят обязывающего характера. Проконсультируйтесь, пожалуйста, в каждом отдельном случае в нашем технологическом отделе об актуальном техническом уровне продукции и запросите техническое описание последнего издания. Без этой меры предосторожности вы пойдете на свой собственный риск.

Заказчику обязательно необходимо самому проверять изготовленные нами клеи на пригодность для каждого случая применения. Это необходимо делать как при первом испытании продукции, так и при изменении текущего производства.

Поэтому новым клиентам мы рекомендуем проверять возможность применения предоставленных нами kleев на ваших оригинальных деталях в производственных условиях. Затем склеенные детали необходимо проверить в существующих на практике условиях и дать соответствующую оценку. Это испытание обязательно.

Мы просим всех заказчиков, которые проводят изменения в своих технологических процессах, сообщать нам об этом. Это касается как изменений параметров оборудования, так и замены склеиваемых деталей. Тогда фирма Йоват® может передать соответствующие знания на основании актуального уровня развития науки потребителю.

Наши данные, приведенные в этом техническом описании, основываются на практических результатах и не являются гарантией свойств в смысле новейшей юрисдикции Федерального Судебного Ведомства (BGH). Из этих данных и нашей бесплатной технической консультации не вытекают никакие обязательства.