



Klej stolarski typu Wikol do drewna, papieru, ceramiki

- bardzo mocny i elastyczny
- daje bezbarwne spoiny
- doskonale przyczepny do podłoża drewnianych
- spełnia normy „Bezpieczeństwo zabawek” PN-EN 71-2; PN-EN 71-3
- „klasa trwałości D1” PN: EN 204:2002
- do klejenia na zimno

Identyfikacja produktu

Klej stolarski typu Wikol stanowi mieszaninę wodnej dyspersji żywicy poliocetanu winylu z dodatkiem środków uszlachetniających. Daje mocne, elastyczne, bezbarwne spoiny. Po wysuszeniu nie wydziela substancji szkodliwych dla zdrowia. Stosowany jest do klejenia na zimno i na ciepło: drewna z drewnem i materiałami drewnopochodnymi, drewna z tworzywami typu unilam, drewna z tkaninami i papierem. Zalecany jest także do klejenia elementów, z którymi kontakt mają dzieci m.in.: do zabawek mebli itp

Właściwości wyrobu

| | | |
|--|----------------------|------------|
| Lepkość, Brookfield (szp.6 obr.10), 20±2°C | [mPas] | 7000-14000 |
| Gęstość | [g/cm ³] | 1,07±0,03 |
| Sucha pozostałość | [%] | 45-54 |

Sposób stosowania

przygotowanie podłoża

- powierzchnie przeznaczone do klejenia oczyścić z brudu i innych zanieczyszczeń
- w razie potrzeby tłuste plamy usunąć rozcieńczalnikiem nitro lub benzyną ekstrakcyjną, osuszyć
- tworzywa przeszlifować, odpylić

przygotowanie wyrobu

- stosować o lepkości roboczej
- przed użyciem wyrób wymieszać

klejenie

- proces klejenia prowadzić w temperaturze powyżej +10°C
- klej nakładać wałkiem, pędzlem lub szpachelką - cienką i równomierną warstwą na obydwie powierzchnie klejone
- po upływie 2 - 4 min złożyć do siebie elementy klejone
- docisnąć ściskiem stolarskim lub prasą (stosując w zależności od gęstości drewna od 0,8-1,5MPa)
- czas prasowania zależy od gatunku drewna, jego wilgotności, temperatury i wilgotności powietrza, ilości nałożonego kleju oraz od naprężeń występujących w klejonych materiałach.
- elementy klejone prasować do momentu osiągnięcia wytrzymałości pozwalającej na dalszą obróbkę lub transport
 - proponowane średnie czasy prasowania:

prasy na zimno 10-20 [min]
prasy na gorąco 2-8 [min] zależne od temperatury prasy

Parametry techniczne

| | | |
|-------------------------------|---------------------|---------|
| Czas otwarty pracy | [min] | max. 10 |
| Grubość warstwy klejącej | [mm] | min 0,1 |
| Wilgotność względna powietrza | [%] | 40-70 |
| Wilgotność drewna | [%] | 8-12 |
| Ilość nakładanego kleju | [g/m ²] | 90-180 |
| Pełna wytrzymałość spoiny | [godz] | 24 |

Sposób pakowania

Tuba 75 ml, z tworzyw sztucznych 130 ml, 200ml, 800 ml, 3 l, 5 l, 10 l, 18l

Wydajność

90-180g/m²

Okres gwarancji

12 miesięcy od daty produkcji

Wskazania BHP I PPOŻ

Produkt niepalny. Nie klasyfikowany jako materiał niebezpieczny. W trakcie prac i po ich zakończeniu pomieszczenie należy wietrzyć do zaniku charakterystycznego zapachu. Wyrób przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

Produkt wodorozcieńczalny, chronić przed mrozem i nasłonecznieniem. Postępować zgodnie z instrukcją stosowania.

Szczegółowe informacje zawarte są w karcie charakterystyki preparatu.

Fabryka Farb i Lakierów Śnieżka SA, 39-102 Lubzina 34 A
Dział Handlowy, 39-207 Brzeźnica 18
tel. +48 14 681 11 11, fax +48 14 682 22 22
www.sniezka.pl