



МКФ система 1247/2526 для многослойного бруса

- Одна из быстрых МКФ систем на рынке
- Широкий диапазон соотношения смеси с учетом различных производственных нужд

Светлоокрашенная клеевая система для многослойного бруса и шиповых соединений в производстве несущих конструкций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Код продукта	1247	2526				
Продукт	Меламин-карбамид-формальдегидное связующее	Отвердитель				
Вид при поставке	Жидкость	Жидкость				
Цвет	Опалово –белый	Белый				
Вязкость (при производстве)	10000 - 25000 мПа с (Брукфилд LVT, шп.4, 12 об/мин, 25°C)	1700 - 2700 мПа с (Брукфилд LVT, шп.4, 60 об/мин, 25°C)				
pH (при производстве)	9,5 - 10,7 (при 25°C)	1,3 - 2,0 (при 25°C)				
Содержание сухих веществ (по весу)	64 – 69%	Не применимо				
Срок хранения (месяцев) при температурах	15°C	20°C	30°C	15°C	20°C	30°C
	4	4	2	4	4	2,5
Условия хранения	<p>Рекомендуемая температура хранения от +5°C до + 25°.</p> <p>Допускается лишь кратковременное воздействие температур ниже 0°C и выше + 30°C.</p> <p>При замерзании 1247 можно постепенно оттаивать и доводить до комнатной температуры обеспечивая перед применением однородность состава перемешиванием.</p>		<p>Рекомендуемая температура хранения от +15°C до+ 25°.</p> <p>Допускается лишь кратковременное воздействие температур ниже +10°C и выше + 30°C.</p> <p>Замороженный продукт после оттаивания не может применяться по назначению из-за необратимых изменений его свойств.</p>			
Содержание формальдегида	Свободный формальдегид ≤0.8%		Не содержит			
Плотность	около 1270 кг/м³		около 1070 кг/м³			
Свойства клеевого шва	Светлый клеевой шов. Высокая водо- и атмосферостойкость. Соответствует требованиям EN 301 (для клеев типа I и II, классы эксплуатации 1, 2, 3), EN 391, EN 392 и DIN 68141.					
Подтверждения	1247 с отвердителем 2526 подтвержден Norsk Treteknisk Institutt (NTI), Норвегия, Materialprüfungsanstalt Universität Штутгарт - Отто-Граф-Институт (MPA), Institut Technologique FCBA, Франция, SKH/KOMO (DHBC No. 32389), Голландия и BUtgb (ATG 06/2662) Бельгия для производства нагруженных конструкций из древесины.					

Версия: 06 (2014-02-05)

Причина изменений: Изменение миним. температуры прессования

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives
AkzoNobel approval code: AN_200100_210114



AkzoNobel

Tomorrow's Answers Today

1247 с отвердителем 2526 соответствует требованиям EN 301 для клея типа I классы эксплуатации 1, 2, 3 по EN 386 а также требованиям DIN 68141 для производства нагруженных конструкций из древесины в соответствии с DIN 1052.

Состав может применяться для производства многослойных балок в соответствии с EN 14080.

Возможно окрашивание при помощи Acotix WZ1. Допустимо добавление не более 1 % (по весу) к связующему или отвердителю либо и к тому и к другому при том, что общее количество добавки не превышает 1%.

Данная система разработана для отдельного нанесения связующего и отвердителя. Однако санкционировано применение системы в виде клеевой смеси. При разделном нанесении допустимо применение только системы Раздельного Струйного Нанесения 6230 разработанной Casco Adhesives. При разделном нанесении максимально допустимая толщина клеевого шва составляет 0,3 мм.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Предназначение	Многослойные балки, двух и трёх слойные балки, двутавровые балки.		
Тип прессов	Ваймы, холодные, горячие, непрерывного прессования, пресса с полем ТВЧ		
Температура прессования	Минимально допустимая температура прессования +18°C		
Время прессования (при температуре 20°C)	Весовое соотношение клей:отвердитель	Клеевой шов 0,1мм	EN 302-6 (шов 0,3 мм)
	100:20	5 часов 45'	5 часов 45'
	100:50	2 часа	3 часа 15'
	100:100	1 час 5'	3 часа
Жизнеспособность, минут	Весовое соотношение клей:отвердитель	15°C	20°C
	100:20	---	40'
	100:50	---	15'
	100:100	---	8'
Давление	минимум 0,5 МПа для хвойных пород. минимум 1,0 МПа для твердолиственных пород. Производство несущих балок: минимум 0,7 МПа для 33 мм ламелей. минимум 0,9 МПа для 45 мм ламелей.		
Время сборки (при 20°C)	Нанесение клея	Соотношение	В закрытом виде
	250 г/м ²	100:20	30'
	400 г/м ²	100:20	2 часа
	250 г/м ²	100:50	22'

Версия: 06 (2014-02-05)

Причина изменений: Изменение миним. температуры прессования

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00

High Point, USA +1 336 841 5111

Singapore +65 6762 2088

Medellin, Colombia +57 4 3618888

www.akzonobel.com/cascoadhesives

AkzoNobel approval code: AN_200100_210114

**AkzoNobel**

Tomorrow's Answers Today

	400 г/м ²	100:50	1 час 20'
	250 г/м ²	100:100	18'
	400 г/м ²	100:100	50'
Соотношение (по весу)	100 : 20 ÷ 100 (связующее: отвердитель) Точность дозирования отвердителя должна быть ±3 весовые части, как при раздельном нанесении так и для клеевой смеси.		
Нанесение клея	170 – 450 г/м ² , для многослойных балок предпочтительно 250 - 450 г/м ²		
Влажность древесины	8 – 15 %, для многослойных балок оптимум 10 – 12 %		
Подготовка древесины	Для наилучшего результата древесины должна быть гладко острогана. Для достижения оптимальной прочности склеивание следует провести в течении 24 часов после обработки.		
Температура древесины	Для достижения приведённого времени прессования температура древесины не должна быть ниже +20°С.		
Полное отвердевание	После выдержки под давлением указанного времени, прочность клеевого шва достаточна, для дальнейшей работы с изделием. Полная прочность достигается через определённое время, зависящее от продолжительности и температуры прессования.		

ОБОРУДОВАНИЕ

Нанесение	6230-12 – Раздельное струйное нанесение двухкомпонентное 6230-52 - Раздельное струйное нанесение трехкомпонентное 6231 – Струйное нанесение для смеси 6235 – Клеевальцы шириной ≤ 300 мм 6237 – Клеевальцы шириной ≥ 400 мм
Смешивание	6201 – Смеситель для соотношения 100 : 20 6203 – Смеситель для соотношения 100 : 20
Дополнительное оборудование	6213 – Система дозирования КФ, ФРФ и МКФ клеев 6246 – Охладитель или теплообменник 6257 – Датчик температуры ламелей 6261 – Промывочная станция для трубок системы 6230 6262 – Система утилизации отходов 6263-01 – Обработка сточных вод 6263-02 – Ёмкость осаждения (седиментации) 6266 – Записывающее устройство Casco 6282 – Контролер 6284 – Датчики уровня 6289 – Расходный бак

Версия: 06 (2014-02-05)

Причина изменений: Изменение миним. температуры прессования

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00

High Point, USA +1 336 841 5111

Singapore +65 6762 2088

Medellin, Colombia +57 4 3618888

www.akzonobel.com/cascoadhesives

AkzoNobel approval code: AN_200100_210114



Обращение и Охрана Труда

Обращение	При работе с продуктами всегда использовать защитные очки и перчатки.
Очистка	Клей с кожи смыть мылом под тёплой водой. Для мытья оборудования рекомендуется применять тёплую воду с добавлением Очистителя 4450 или Моющего Агент 2704. Очистку необходимо провести до отверждения клея.
Утилизация остатков	Клей - классифицируется как опасный продукт (содержит свободный формальдегид.) Отвердитель – классифицируется как опасный продукт (едкий). Полная информация приведена в Сертификате Безопасности Материала (SDS) -раздел13. Смесь клея и отвердителя после отвердевания как опасный продукт не классифицируется.
Утилизация промывочных вод	Химическое осаждение → слив в дренаж* Биологическая обработка → слив в дренаж Механическое осаждение → слив в дренаж * <i>* согласовать с муниципальной службой биологической очистки</i> NOTE! There might be national and/or local regulatory differences, therefore always keep a dialogue w the local authorities.
ОХРАНА ТРУДА	В связующем присутствует незначительное количество свободного формальдегида, а отвердитель содержит муравьиную кислоту. Следовательно, при обращении необходимо исключить попадание продуктов на кожу и в глаза. Для удаления с кожи связующего и/или отвердителя применять воду и мыло. Полная информация в отношении охраны здоровья и обращения с материалами приведена в Сертификате Безопасности (Safety Data Sheet- SDS). Необходимо обеспечить тщательное изучение данной информации перед поступлением материала в производственный процесс.

Относительно вопросов охраны окружающей среды и утилизации отходов и сточных вод см. соответствующий раздел SDS или свяжитесь с Консультантом Casco Adhesives по вопросам Окружающей среды.

Правовые положения

Информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Она является вводной, и призвана помочь пользователю найти наиболее подходящий метод работы. Поскольку условия производства пользователя находятся вне нашего контроля, мы не можем нести ответственность за результаты работы, которая зависит от местных условий. В каждом конкретном случае рекомендуется тестирование и постоянный контроль.

Версия: 06 (2014-02-05)

Причина изменений: Изменение миним. температуры прессования

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888

www.akzonobel.com/cascoadhesives

AkzoNobel approval code: AN_200100_210114