

NOVACOL 8BOND

ТУ 2252–015–20736482-11

Однокомпонентный полиуретановый клей для дерева

Описание	NOVACOL 8BOND представляет собой однокомпонентный полиуретановый клей, отверждаемый влагой воздуха. Применяется для быстрого, особо прочного, водостойкого склеивания деревянных изделий и деревянно-композитных материалов, полученных путем предварительной переработки любой породы древесины.
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> • Производство профилированного и непрофилированного стенового и оконного бруса. • Производство многослойных и двутавровых балок, структурных элементов и модулей из различных пород дерева. • Производство мебельного щита из ламелей массивной древесины. • Производство дверей из клееной древесины. • Производство щитового паркета.
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> • Обеспечивает долговечное, прочное и водостойкое соединение цельных и многослойных деревянных материалов. • Легко перерабатывается любыми клеенаносящими машинами, включая ручной способ нанесения. • Экономичен в расходе благодаря низкой плотности и вязкости. • Придает древесине дополнительную конструкционную прочность и климатическую стойкость. • В отвержденном виде абсолютно безвреден для здоровья человека и экологически безопасен.
Расход	• 100–200 г/м ² - в зависимости от пористости поверхностей.
Очиститель	• Метиленхлорид, ацетон, этилацетат.
Срок хранения	• 6 месяцев в герметичной упаковке при 0-+30 ⁰ С.
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> • Металлические ведра и бочки по 21 и 210 кг. • Контейнер 1000 кг.

Технические характеристики

Параметр	Результат		
Цвет	Темно-коричневый		
Сухой остаток	100%		
Значение вязкости: БРУКФИЛЬД /ВЗ-6	6000-8000 мПа*с/300-500 с		
Плотность абсолютная при +20 ⁰ С	1,1 г/см ³		
Открытое время при температуре	+10⁰С	+20⁰С	+30⁰С
	при 100%-ной влажности	12-20 мин.	6-10 мин.
без распыления воды	20-30 мин.	10-15 мин.	15-20 мин.
Рекомендуемая температура нанесения	+15 ⁰ - +25 ⁰ С		
Время набора технологической прочности (50-70% от первоначальной прочности) без распыления воды	+10⁰С	+20⁰С	+30⁰С
	90-150 мин	30-50 мин	35-60 мин.
Время набора эксплуатационной прочности	24 ч		
Прочность при сдвиге клеевого шва (ГОСТ 14759)	>25 МПа		
Температура эксплуатации клеевого шва	постоянно	кратковременно	
	-45 ⁰ - +90 ⁰ С	+120 ⁰ С	

Инструкция по применению

Способ нанесения	<ul style="list-style-type: none">• Ручной – полипропиленовым или металлическим зубчатым шпателем, роликом с ковшиком.• Механизированный – автоматической клеенаносящей машиной, обеспечивающей струйное нанесение через «кларнет» (распределительная трубка с отверстиями), пневмо- или безвоздушным распылением.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none">• Остаточная влажность древесины не должна превышать 12-15%.• Поверхность древесины не должна содержать пыль и составы, ухудшающие качество склеивания - масляные и жировые загрязнения.
Нанесение	<ul style="list-style-type: none">• Подключить, в случае механического способа нанесения, упаковку с клеем к клеенаносящему узлу. В целях оптимизации автоматической подачи клея необходимо, особенно если клеевой состав перед применением находился достаточно долго в зоне воздействия отрицательных температур, приведение вязкости к нормированным значениям, выдерживая упаковку с клеем при комнатной температуре не менее 24 часов.• Нанести клей на одну из склеиваемых поверхностей с расходом 150-250 г/м².• Совместить склеиваемые поверхности в течение 6-10 мин. От момента нанесения клея. Внимание: точное значение открытого время должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).• Поместить склеиваемые поверхности под нагрузку или в пресс с равномерным удельным давлением 0,6-0,8 МПа (6–8 кг/см²).• Обеспечить нормированное при +20⁰С – 30-50 минут – время выдержки склеиваемых материалов под регламентированной нагрузкой. Внимание: точное время набора технологической прочности должно быть определено в конкретных производственных условиях (согласно Регламенту тестирования клея).• Снять нагрузку, освободить пространство прессы от склеенных изделий. После набора клеем технологической прочности склеенные изделия могут подвергаться дополнительной переработке.• Для полного набора клеем прочности изделия выдержать при +20⁰С не менее 12-24 час.

Примечание: открытое время клея, динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

Меры предосторожности:

При работе с клеем избегать вдыхания его паров, попадания в глаза и на кожу. При попадании в глаза необходимо немедленно промыть открытые глаза большим количеством проточной воды в течение нескольких минут и обратиться к врачу. При попадании на кожу – сразу же смыть большим количеством воды с мылом. В недостаточно проветриваемых помещениях необходимо работать в респираторах. При температурах применения, превышающих 40⁰С, рабочее место должно быть обеспечено принудительной вентиляцией.