E - WB 0301

Jednosložkové D – 3 lepidlo

Vlastnosti
RAKOLL®-E-WB 0301 velmi rychle vytvrzuje, zvláště za působení teploty.

Zatřídění dle DIN EN 204 – D 3

Použití
- plošné lepení desek HPL/CPL v taktových lisech
- korpusové a montážní lepení
- lepení spárovky, bloků a laťovky z měkkého i tvrdého dřeva
- plošné lepení dekoračních folií
- vysokofrekvenční lepení
- stacionární lepení hran z dýhy, laminátu a masivních dřevěných lišt

Pokyny pro zpracování
Otevřený čas a lisovací čas jsou silně při práci ovlivněny např.: teplotou, vlhkostí vzduchu, savostí materiálu, naneseným množstvím a pnutím v materiálu.

Dobrých výsledků je dosaženo za následujících předpokladů :

Teplota místnosti a materiálu	18 - 20 °C
Vlhkost dřeva	8 - 10 %
Relativní vlhkost vzduchu	60 - 70 %
Množství nánosu :	
Montážní lepení	160 - 180 g/m^2
Plošné lepení	80 - 140 g/m^2
Otevřený čas při 150 g/m^2	8 - 12 min
Lisovací tlak u dílů bez pnutí	0,1 - 0,8 N/mm^2
Minimální lisovací čas :	
plošné lepení dekoračních folií v taktových lisech	5 - 10 sec
vysokofrekvenční lepení s ohřevem	od 15 sec
plošné lepení HPL/CPL v taktových lisech při 70 °C	od 45 sec
montážní lepení	8 - 15 min
spárovka, lepení bloků	10 - 15 min

Příprava dřeva
Díly musí být čisté, bez prachu a mastnoty. Nepřesnosti (tolerance) v sestavení dílů prodlužují lisovací čas a snižují pevnost.

Zarovnání dřev by mělo být provedeno krátce před lepením.

Nános lepidla
RAKOLL®-E-WB 0301 se obvykle nanáší jednostranně, při požadavku na vyšší vodovzdornost také oboustranně, nanášecím zařízením, válečkem, štětcem nebo jiným zařízením v tenké, rovnoměrné vrstvě.

Lisování
Lepené díly spojíme v průběhu otevřeného času a lisujeme tak dlouho, dokud není dosaženo dostatečné počáteční pevnosti. Lisovací tlak by měl být tak velký, aby se lepená spára v celé délce uzavřela. Počáteční pevnost lepené spáry potřebná k dalšímu zpracování se dosáhne v závislosti na druhu materiálu a druhu spoje za krátký čas. Vyšší odolnost lepené spáry vůči vodě se tvoří pomaleji a dosáhne se cca až po 7 dnech po slepení.

Barvení dřeva
S ohledem na rozdílné složení jednotlivých látek ve dřevě, v závislosti na oblasti růstu může dojít v jednotlivých případech k zabarvení spoje, např. u buku, třešni.

Vedle toho může kov ve spojení s kyselinami ve dřevě způsobit barevné změny, zvláště u dubu.

Doporučujeme provést vlastní zkoušky.

Čištění
Pracovní nástroje před zaschnutím lepidla vodou.

Chemicko-technické údaje

Base:	PVAc – disperze
Barva :	bílá
Viskosita :	cca 13.500 mPas Brookf. HBT, kužel 3,20 Upm
	Měřeno při 20 °C
Bílý bod :	cca + 7 °C
pH :	cca 3

Vhodnost skladovacích nádob, vedení a nanášecích zařízení

Skladovací tanky, vedení a nádoby z kovu, pozinkovaného kovu, hliníku či jiných barevných kovů nejsou vzhledem k slabě kyselé reakci disperze vhodné, neboť je zde nebezpečí koroze.

Doporučujeme proto použít skladovací nádoby, vedení a nanášecí zařízení z nerezových materiálů nebo umělých hmot (tvrzené PVC, PE, polyesterová pryskyřice).

Označení

RAKOLL®-E-WB 0301 nepodléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky.

Bezpečnostní doporučení

Prosíme dbejte pokynů uvedených v bezpečnostním listu.

Skladování

V dobře uzavřených originálních baleních při normální teplotě. Teplota nad 25 °C zkracuje minimální skladovací dobu.

RAKOLL®-E-WB 0301 po delším skladování trochu zhoustne. Lepidlo je po důkladném rozmíchání opět použitelné.
Citlivé na mráz !

Technický stav : srpen 1998
Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických listech neplatná.