ECO 4

jednosložkové lepidlo třídy D–4 dle EN CZ 204/205 a DIN EN 14257

Vlastnosti

RAKOLL® ECO 4 je PVAc lepidlo s vynikající vodo-odolností.

Zatřídění dle EN CZ 204/205 – D 4
Zatřídění dle DIN 14257 (WATT 91) : 8 N/mm^2

(certifikát institutu IFT Rosenheim)

Výhody

- jednosložkový
- rychle vytvrzující
- krátký lisovací čas
- lisovací čas u dřevin jako smrk, borovice již od 12 min
- dobré spojení u těžko lepitelných dřevin (dub, modřín)
- žádné zabarvení lepené spáry při lepení ve vysokofrekvenčním nebo teplém lise
- zlepšení tepelné odolnosti a vodoodolnosti při lisování za vyšší teploty (např. 70 °C)

Pokyny pro zpracování

Otevřená doba a doba vytvrzování je silně závislá na pracovních podmínkách jako je teplota, vlhkost, pnutí v materiálu, jeho vlastnosti(savost) a množství nánosu.

Dobrých výsledků je dosaženo za následujících předpokladů:

Teplota místnosti, materiálu a lepidla	18 - 20 °C
Vlhkost dřeva	8 - 10 %
Množství nánosu při montážním lepení	150-180 g/m^2
Otevřený čas	8 - 9 min
Bílý bod	cca 8 °C
Lisovací tlak u dílů bez pnutí	0,1 - 0,5 N/mm^2
Minimální lisovací čas :	
montážní lepení	- 15 min
taktový lis při 70°C	> 1 min
lepení spárovky a bloků	15 - 30 min
lepení okenních hranolů (dle druhu dřeviny)	od 15 min

Lepení okenních profilů: v návaznosti na předpis (směrnici) i.f.t. Rosenheim – „vlhkost dřeva při lepení okenních profilů se musí pohybovat v rozmezí 13±2%“ Teplota místnosti a dřeva musí mít minimálně + 15 °C.

Příprava dřeva

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

Při lepení okenních lamel by měly být dřevěné díly hoblovány krátce před lepením.

Nános lepidla

RAKOLL® ECO 4 nanášíme jednostranně – při vysokých požadavcích na vodoodolnost oboustranně nanášecím zařízením, válečkem, špachtlí, štětcem popř. jiným nástrojem v tenké pravidelné vrstvě.

Lisování

Lepené díly spojíme v průběhu otevřeného času a lisujeme tak dlouho, dokud není dosaženo dostatečné počáteční pevnosti.
Mechanické pevnosti, nutné k dalšímu opracování lepených dílů, je dosaženo v závislosti na druhu použitého materiálu v krátké době. Vyšší vodoodolnost lepených dílů se vytváří déle. Z tohoto důvodu se zkoušky na vodoodolnost provádějí nejdříve po 7 dnech po slepení.

Barvení dřeva

S ohledem na rozdílné složení jednotlivých látek ve dřevě, mimo jiné závislé na oblasti růstu a přípravě dřeva, může dojít v jednotlivých případech k zabarvení spoje, např. u buku, třešni ad..

Kov ve spojení s kyselinami ve dřevě může způsobit barevné změny, zvláště u dubu.

Doporučujeme provést vlastní zkoušky.

Čištění

Pracovní nástroje před zaschnutím lepidla vodou

Chemicko-technické údaje RAKOLL® ECO 4

Base:	PVAc – disperze
Barva:	bílá nažloutlá
Viskosita:	5.000 - 6.000 mPas Brookf. HB, kužel 2,2 Upm při 20 °C
Hodnota pH:	cca 3,5

Nástroje

Z důvodu nízké hodnoty pH vyvstává u tlakových nádob, rozvodů lepidla a nanášecích přístrojů z kovu, galvanizované oceli, hliníku a neželezných kovů vysoké riziko korose. Z těchto důvodů doporučujeme používat zařízení a nástroje z nerezové oceli nebo umělých hmot (tvrzené PVC, PE popř. PP).

Označení

RAKOLL®-ECO 4 nepodléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky.

Bezpečnostní doporučení

Prosíme dbejte pokynů uvedených v našem bezpečnostním listu.

Skladování

V dobře uzavřených originálních baleních při teplotě maximálně od 15°C do 22°C 9 měsíců. Skladováním při vyšší teplotě se zkracuje skladovací čas až na 3 měsíce.

Technický stav : srpen 2005
Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických listech neplatná.