GXL 3

Jednosložkové D – 3 lepidlo, smícháním s tvrdidlem D - 4

Vlastnosti

RAKOLL®-GXL 3 je PVAc lepidlo s dobrou vodoodolností, které při jednosložkovém zpracování vyhovuje nárokům skupiny D-3 a smícháním s RAKOLL®-GXL 3-Härter nárokům skupiny D-4 dle DIN EN 204.

RAKOLL®-GXL 3 vytvrzuje velmi rychle. Působením tepla se lisovací čas zkracuje. Vytvrzená spára se vyznačuje dobrou odolností vůči zvýšené teplotě.

Při opracovávání lepených spár šetří nástroje.

Zatřídění dle DIN EN 204

jednosložkový : D 3 (certifikát– Rosenheim)

s RAKOLL®-GXL-3 Härter
smícháním : D 4 (certifikát-Rosenheim)

Pro tuto směs je k dispozici KOMO-certifikát

Použití

Příklady klimatických podmínek a oblasti použití :

- D-3 : vnitřní prostory s častým výskytem odtékající vody nebo zkondenzované vody / nebo dlouhodobé působení vyšší vzdušné vlhkosti
  Venkovní oblast : chránit před působením povětrnostních podmínek
- D-4 : vnitřní prostory s častým silným působením odtékající vody nebo zkondenzované vody.
  Venkovní oblast odolává povětrnostním podmínkám, avšak s dostatečnou povrchovou úpravou
- plošné lepení dekoračních folií
- vysokofrekvenční lepení
- stacionární olepování hran z dýhy, laminátu a masivních dřevěných lišt
- plošné lepení HPL/CPL v taktovém lisu
- korpusové a montážní lepení
- lepení spárovky, laťovky a bloků z měkkého i tvrdého dřeva

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

Lamelování okenních hranolů:
Dle směrnice i.f.t. Rosenheim „ Lamelované profily pro dřevěná okna“ musí být vlhkost dřeva 13±2 %.
Teplota místnosti a dřeva musí být minimálně + 15 °C.

Mísící poměr

100 hmotnostních dílů RAKOLL®-GXL-3 Plus s
5 hmotnostními díly RAKOLL®-GXL-3 Härter

Lepidlo a Härter vzájemně důkladně promíchat.

Hrncový čas

Cca 24 hod při normální teplotě. Při teplotě nad 25°C se hrncový čas zkracuje.

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®-GXL 3 se obvykle nanáší jednostranně, při požadavku na vyšší vodoodolnost 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 apod.

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 omýt vodou.
Separátor pro lisovací desky a zařízení:
ACMOS 1124 B a ACMOS 81-400 WE

Chemicko-technické údaje

	RAKOLL®-GXL 3	RAKOLL®-GXL-3 Härter	směs
Báze:	PVAc – disperze	polyisokyanát	
Barva :	bílá	bezbarvý	bílá
Viskosita :	cca 13.500 mPas		cca 11.500 mPas
	(Brookf. HBT, kužel 3,20 upm, + 20°C)		
Bílý bod :	cca + 7 °C		cca + 7 °C
pH :	cca 3		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®-GXL 3 nepodléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky.

RAKOLL®-GXL-3 Harter – produkt je zařazen a označen podle směrnic ES nařízení o nebezpečných látkách. Označení nebezpečnosti: dráždivý

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®-GXL 3 po delším skladování trochu zhoustne. Lepidlo je po důkladném rozmíchání opět použitelné. Zpracovatelnost do 9 měsíců. **Citlivé na mráz !**

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