



# KLEIBERIT 303.2

**Klej przemysłowy; do wodoodpornych sklejeń według normy DIN EN 204, jakość sklejenia D3**

## Zastosowanie

- sklejenia okien i drzwi
- sklejenia powierzchniowe płyt HPL
- sklejenia powierzchniowe przy produkcji ścianek przedziałowych i elementów
- sklejenia drewn twardych i egzotycznych, np. do budowy schodów
- do fornirow
- technika wysokiej częstotliwości

## Zalety

- jako – klej jednoskładnikowy do natychmiastowego użytku
- jako klej dwukomponentowy – spełnia najwyższe wymagania
- do sklejeń na zimno i gorąco
- krótki czas docisku

## Właściwości sklejenia

- KLEIBERIT 303.2 jako klej jednokomponentowy odpowiada normie DIN EN 204 grupy wytrzymałościowej D3 (atest i.f.t. Rosenheim nr. 555 27399 z dnia 28.08.2003)
- jako klej dwukomponentowy z dodatkiem 5% utwardzacza 303.5 odpowiada grupie wytrzymałościowej D4 (atest i.f.t. Rosenheim nr. 505 27396/3U z dnia 05.06.2008)
- KLEIBERIT 303.2 spełnia wymagania WATT91 (atest i.f.t. Rosenheim nr. 555 27399/2 z dnia 15.09.2003)
- bardzo dobre właściwości wiążące, również w przypadku drewna twardego i egzotyków
- fuga klejowa (klej jednokomponentowy): twarda elastyczna, bezbarwna
- fuga klejowa (klej dwukomponentowy): twarda elastyczna, lekko żółtawa

## Właściwości kleju

<b>Baza:</b>	dyspersja PVAC
<b>Stosunek mieszanki (masa lub objętość):</b>	komp.A : komp.B = 20:1 (odp.. 5 % utwardzacza)
<b>Gęstość:</b>	Komp.A = ok. 1,10 g/cm <sup>3</sup> Komp.B = ok. 1,13 g/cm <sup>3</sup>
<b>Odczyn pH:</b>	ok. 3
<b>Barwa:</b>	biały
<b>Barwa mieszanki:</b>	biała
<b>Konsystencja:</b>	średniowiskozowaty
<b>Wiskozowość przy 20°C - Brookfield RVT</b>	
<b>wrz. 6/20 obr./min.:</b>	13.000 ± 3.000 mPa·s
<b>Czas żywotności:</b>	z utwardzaczem ok. 24 godz.
<b>Czas otwarty ( 20°C):</b>	6-10 minut
<b>Punkt białości:</b>	ok. +5°C
<b>Oznakowanie:</b>	zgodnie z wytycznymi UE nie obowiązuje (patrz karta charakterystyki)

**Oznakowanie (utwardzacz):** oznakowanie obowiązkowe zgodnie z wytycznymi UE; chronić oczy i ręce! W przypadku kontaktu z produktem natychmiast obmyć wodą (patrz karta charakterystyki)

## Metody nanoszenia

- pędzlem, szpachlą lub wałkiem do kleju
- urządzeniami do nanoszenia kleju pras ramowych i maszyn do miniwczepów
- przy użyciu klejarek

## Stosowanie

Przeznaczone do sklejenia materiały powinny być wolne od kurzu, odtłuszczone oraz doprowadzone do jednej temperatury. Najkorzystniejsza temperatura pracy to 18-20°C, najodpowiedniejsza wilgoć drewna powinna wynosić 8-10% w przypadku zastosowania wewnętrznego i 10-14% w przypadku produkcji okien. Nie stosować poniżej +10°C.

Ogólnie wystarcza jednostronne naniesienie kleju, jednak w przypadku drewna litego oraz gatunków egzotycznych zaleca się obustronne jego naniesienie!



## KLEIBERIT 303.2

### Ilość nanoszonego kleju:

100-130 g/m<sup>2</sup> przy fornirach

150-200 g/m<sup>2</sup> przy sklejeniach drewna litego

Ilość ta zależy od struktury powierzchni oraz od stosowanego aplikatora.

### Czas otwarty: 6-10 minut

Czas otwarty zależy od ilości nanoszonego kleju, chłonności materiałów, wilgotności drewna i powietrza jak i od temperatury.

### Czas żywotności: ok. 24 godz.

Dodać zalecaną ilość utwardzacza i wymieszać do osiągnięcia odpowiedniej konsystencji. Pozostałą po upływie czasu żywotności mieszankę można stosować jako klej D3 lub po ponownym dodaniu utwardzacza można osiągnąć sklejenia D4.

Siła docisku: 0,7-1 N/mm<sup>2</sup> przy klejeniu płytek lub drewnopochodnych płyt warstwowych

### Czasy docisku:

Sklejenia fug 20°C od 15 min

Sklejenia fug (z ogrzaniem) 50°C od 5 min

Sklejenia fug 80°C od 2 min

Sklejenia powierzchniowe (HPL) 20°C 15-20 min

Sklejenia powierzchniowe (HPL) 50°C ok. 5 min

Sklejenia powierzchniowe 80°C 1-2 min

### Stosując produkt ten jako klej dwukomponentowy należy przedłużyć te wartości o ok. 50%.

Lekkie spienienie mieszanki nie pogarsza jakości sklejenia. Można je wyeliminować przez zmieszanie. Okna oraz podobne połączenia ramowe, po ich uprzednim unieruchomieniu przy pomocy gwoździ, można natychmiast wyciągnąć z prasy.

Zgodnie z normą DIN/EN 204 wytrzymałość końcową osiąga się po 7 dniach.

Drewno i materiały drewnopochodne są materiałami naturalnymi. Ze względu na ich zróżnicowany skład (wpływ warunków geograficznych, obróbka wstępna) w pojedynczych przypadkach (dotyczy np. buku, wiśni, drewna Sugar Maple) mogą występować przebarwienia.

Również w przypadku sklejeń drewna zawierającego barwnik (np. dąb) oraz kontaktu z żelazem (np. nieodpowiednie urządzenie dociskające) może dojść do powstania przebarwień.

### Czyszczenie

Do czyszczenia maszyn, urządzeń nanoszących i opakowań po kleju używać wody.

### Wielkości opakowań

#### KLEIBERIT 303.2:

wiadro	10 kg netto
wiadro	28 kg netto
beczka	130 kg netto
IBC	1000 kg netto

#### Utwardzacz 303.5:

karton z 12 blaszanymi butelkami	à 0,7 kg netto
kanister	5 kg netto

### Składowanie

Oba komponenty w oryginalnie zamkniętym opakowaniu można przechowywać w temperaturze 20°C przez okres ok. 1 roku.

Klej jest mrozoodporny do temperatury ok. -30°C.

Przed zastosowaniem doprowadzić powoli do temperatury pokojowej i dobrze wymieszać.

Stan jm 0212; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

wg klucza 080410

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu.

Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

**Serwis:** Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnień dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i nieobowiązująco pracującej służby doradczej.