



## homakoll 019

Клей для водостойкого склеивания дерева и его модификации по вязкости

Предназначен для: склеивания деталей из дерева и материалов на древесной основе (ДСП, МДФ, ДВП и др.) при монтаже столярных и мебельных изделий, изготовления лестниц; склеивания массива древесины при изготовлении мебельного щита, дверных блоков; облицовывания плит ДБСП, шпоном, декоративной бумагой методом холодного, горячего прессования; склеивание в поле токов высокой частоты.

### Свойства

- водостойкость клеевого соединения D3 по европейской норме DIN EN 204:2001;
- образует эластичный бесцветный клеевой шов;
- прочность клеевого шва выше прочности древесины бука;
- подходит для склеивания твердых и экзотических пород дерева;
- высокая скорость схватывания: 20% от окончательной прочности клеевого шва через 2,5 минуты, 40% от окончательной прочности клеевого шва через 5 минут с момента начала склеивания.

### Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг; куб 1000 л.

### Основа

Водная дисперсия модифицированного ПВА.

### Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R5/20 при 23°C.  
Разработаны модификации:

homakoll 019.0	2500 – 5900 мПа*с
homakoll 019.1	6000 – 8900 мПа*с
homakoll 019	9000 – 12000 мПа*с
homakoll 019.2	12100 – 18000 мПа*с
Показатель pH	3,5 – 5,0
Содержание нелетучих веществ	не менее 48,5 %
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

#### ■ **Открытое время**

5-6 минут.

На время открытой выдержки большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, вязкость и количество наносимого клея, внутренние напряжения в материале.

#### ■ **Способ нанесения**

- вальцовыми клеенаносящими станками;
- ручную кистью или валиком.

Клей, как правило, наносится на одну из склеиваемых поверхностей, в наиболее ответственных случаях (например, для деталей из твердых пород дерева) – на обе.

#### ■ **Расход клея**

При одностороннем нанесении: 60\*-150 г/м<sup>2</sup>.

\* - при облицовывании декоративной бумагой.

Расход клея зависит от объекта склеивания и поэтому должен определяться в каждом конкретном случае индивидуально.

#### ■ **Применение**

Перед склеиванием детали должны быть хорошо отфугованы, очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы. При отклонениях в толщине увеличивается время прессования и уменьшается прочность склейки.

Наиболее благоприятная влажность древесины 8-12%, температура 18-20°C, влажность воздуха 65-70%.

Более высокая влажность древесины может вызвать образование щелей и зазоров при усыхании, а также увеличить время прессования.

Не рекомендуется проводить склеивание при температуре ниже 17°C. В случае увеличения времени сушки клеевого слоя из-за низкой температуры в помещении рекомендуется нагревать древесину (склеиваемый материал) для лучшего впитывания клея или поднять температуру в цехе до рекомендуемой.

Перед применением клей необходимо тщательно перемешать.

Рекомендуемые параметры прессования:

- |             |  |
|-------------|--|
| при 18-20°C | не менее 15-20 минут (в зависимости от материала);     |
| при 30-40°C | не менее 10 минут (при условии прогрева клеевого шва); |
| при 60-80°C | 90-120 секунд (при условии прогрева клеевого шва).     |

Рекомендуемое давление прессования составляет не менее 7-10 кгс/см<sup>2</sup> при склеивании массива, 3,5-5 кгс/см<sup>2</sup> при склеивании декоративных и пленочных материалов. Давление должно быть приложено пока клей еще липкий. Давление прессования должно обеспечивать полное смыкание склеиваемых деталей. Время выдержки при сборке зависит от расхода, метода нанесения клея, температуры и относительной влажности воздуха в рабочей зоне, типа древесины, влагосодержания древесины и пр. Оно возрастает при большем расходе клея, низкой температуре рабочей зоны, высокой влажности воздуха и древесины.

Детали необходимо прессовать до тех пор, пока не будет достигнута достаточная начальная прочность.

В соответствии с DIN EN 204:2001 окончательная прочность в соответствии с группами нагрузки D3 достигается через 7 дней после склеивания.

Механическую обработку склеенных деталей рекомендуется производить через 24 часа.

- **Условия хранения и транспортировки**

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 18°C.  
Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

- **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +18°C до +25°C).

- **Примечание**

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть водой, не дожидаясь высыхания.

Добавление в клей воды или других субстанций изменяет технические характеристики клея и может повлиять на приклеивание.

Клей вследствие длительного хранения, либо хранения при пониженных температурах (менее 18°C) может загустеть (реверсивное гелеобразование). В этом случае клей необходимо тщательно перемешать, и он снова станет годным к употреблению. При температуре + 5°C и ниже в продукте появляются коагуляционные включения. При замерзании клей необратимо теряет свою кондиционность.

Древесина и древесные материалы являются натуральными веществами, у которых в зависимости от места произрастания, специфических для данного вида древесины свойств в отдельных случаях может привести к изменению ее цвета.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности, при дальнейшем использовании клея пленку необходимо убирать. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

- **Важно**

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

- **Дополнительная информация**

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от конкретного технологического процесса под заказ.