

NOVOBOND[®] D2 rapid
Adeziv industrial rapid de lemn pentru interior

Compoziție: adeziv cu dispersie pe bază de acetat polivinilic

Domeniile de utilizare

Adezivul poate fi utilizat pentru procedee de lipire în industria lemnului unde lipitura nu este expusă la efectele umezelii, la lipirea îmbinărilor cu cep, la prese cu frecvență înaltă. Stratul adezivului NOVOBOND D2 rapid este deosebit de rigid, dar poate fi modelat ușor prin așchiere. Se recomandă pentru lemne de esență moale sau tare.

Compoziție de substanțe toxice: nu este toxic, nici inflamabil.

Depozitare: a se depozita în încăperi uscate, ferite de căldură și soare direct radiante. Produsul este sensibil la îngheț. Temperatura optimă de depozitare: + 5 – 40°C, termenul de valabilitate este de 12 luni.

Date tehnice:

Prezentare: alb mat, omogen ori ușor omogenizabil, dispersie cu miros specific, densitate ridicată.

Viscozitate (viscozimetru Brookfield): 16±4 Pas

Conținut non-volatilic: 50,0±1%

Densitate: cca 1,09 g/ cm³

Ph: 5,0 – 6,0

Temperatura (minimă) de lipire: 5°C

Grad de inflamabilitate: IV.

Timp de expunere (la 20°C): cca 8 min.

Rezistența de aderență (N/mm²): min. 10,0

Grad de impermeabilitate: D1 – D2

Mod de utilizare:

A se amesteca bine înainte de utilizare. A se dilua în apă, dar se recomandă să nu se dilueze deloc, sau într-o diluție de maxim 10%. Înainte de uscare poate fi îndepărtat de pe unelte cu apă. Adezivul poate fi aplicat cu pensula, cu șpaclul, cu cilindrul sau pe cale mecanizată. Pentru o rezistență corespunzătoare de aderență, se va asigura o suprafață curată, deprăfuită. Temperatura încăperii, a adezivului și a suprafeței de lipit nu poate fi mai puțin de 5°C. În general aplicarea unui singur strat (120 – 180 g/m²), dar în cazul suprafețelor cu îmbibare greoaie se recomandă aplicare pe ambele fețe (60 – 100 g/ m²/față). Umiditatea lemnului să fie între 8 – 10%. În condiții normale de utilizare, timpul de expunere nu poate fi mai mult de 5 minute, deoarece se formează crustă și nu mai asigură aderența necesară. Pentru mărirea rezistenței de rupere se va acționa asupra lipiturii cu o presă de 0,2 – 0,8 N/mm². Timpul de presare și temperatura necesare se vor defini de la caz la caz, potrivit tehnologiei de producție. Pentru rigidizarea finală a îmbinării obținute prin lipire este nevoie de 24 de ore. După uscare, stratul de adeziv devine transparent.

Caracteristici deosebite:

Îmbinare rapidă: min 3,3 N/mm² după 2,5 minute de presare

Min. 4,5 N/mm², după 5 minute de presare

Ambalaje: în găleți de plastic de câte 5 și 32 kg, butoaie de câte 130 kg, containere de 1.100 kg

Datele, modurile și domeniile de utilizare din descrierea tehnică au fost obținute potrivit celor mai bune cunoștințe tehnice pe care le deținem, dar acestea nu pot substitui starea de fapt, normele speciale și cercetările individuale, ținând cont de multitudinea materialelor folosite. În acest sens, recomandările noastre au valoare orientativă.