

# К Л Е Я



D2 \* D3 \* D4

**MIXON**

Wood Coating



Клей для дерева

## Mixcol 5020

Клей быстросхватывающийся с хорошими эксплуатационными свойствами, хорошо заполняет швы. Применяется при склейке древесины любых пород, мебельных плит и облицовывании шпоном. Клей обладает большим содержанием сухих веществ, повышенной колющей способностью, пригоден для промышленного и бытового применения. Для деталей оборудования, соприкасающихся с клеем, мы рекомендуем применению: нержавеющей сталь марки V2A (или более высокого качества) или нейтральные пластмассы например, (тефлон, полипропилен или полиамид). Следует избегать контакта с такими металлами, как цинк, медь, латунь, алюминий и т.д. По другим вопросам обращайтесь к изготовителям оборудования или к нашим специалистам-технологам. Клей наносится обычными приспособлениями, как кистью, шпателем или валиком. Не должен соприкасаться с железом. Содержащая дубильные вещества древесина может окраситься. Минимальная температура для деталей, клея и помещения 18°C (не идентична минимальной температуре образования клеевой пленки).

Технические данные	Показатели
Тип	Поливинилацетат (ПВА)
Цвет	Серовато-белый
Вязкость	18000 мПа.с
Плотность	1080 кг/м <sup>3</sup>
pH	6,7
Растворитель	Вода
Сухой остаток	45 %
Минимальная температура образования клеевой пленки	12°C
Цвет клеевой пленки	Бежевый

Нанесение:	Облицовывание шпоном 1-сторон.	Склеивание массива 1- или 2-сторон.
Расход клея (г/м <sup>2</sup> )	80-150	120-200
Открытое время (мин)	5-7	5-7
Давление прессования (мм <sup>2</sup> ):	> 0,2	> 0,2
Мин. время прессования (мин.)		
20°C	2	15-20
50°C	1,5	5-7
90°C	< 1	2-3

Испытания проводились с древесиной, влажностью 6-10% согласно нормам DIN EN 205 при расходе клея примерно 120 г/м<sup>2</sup>. \*Эти данные могут меняться в зависимости от условий окружающей среды и вида склеиваемых деталей.

**Требование:** Тщательная подготовка поверхности и приведение поверхностей в плотный контакт обеспечивает максимально высокое качество склеивания.

**Температура хранения:** Не допускать охлаждения продукта ниже 0°C или нагревания выше +40°C.

Основу приведенной информации составляют данные лабораторных испытаний и опыт продолжительной практической работы. Информация приведена для ознакомления с продуктом и помощи пользователю при выборе наиболее подходящего способа работы. Ввиду неподконтрольности нам производственных условий на предприятии пользователя, мы не можем не ответственность за результаты применения клея, на которых могут сказаться местные условия. В каждом конкретном случае рекомендуется проводить испытания и обеспечивать непрерывный контроль.

**MIXON**

Wood Coating



Клей для дерева D2

**Mixel 5030**

Клей быстросхватывающийся с хорошими эксплуатационными свойствами, хорошо заполняет швы. Применяется в основном для облицовывания ДСП шпоном или слоистым пластиком и для сдвигания ДСП. Особенно успешно применяется для склеивания на гладкую фугу и мини шип в производстве мебельных щитов. После высыхания клеевой шов остается светлым под цвет древесины. Для деталей оборудования, соприкасающихся с клеем, мы рекомендуем применению: нержавеющую сталь марки V2A (или более высокого качества) или нейтральные пластмассы например, (тефлон, полипропилен или полиамид). Следует избегать контакта с такими металлами, как цинк, медь, латунь, алюминий и т.д. По другим вопросам обращайтесь к изготовителям оборудования или к нашим специалистам-технологам. Клей наносится обычными приспособлениями, как кистью, шпателем или валиком. Не должен соприкасаться с железом. Содержащая дубильные вещества древесина может окраситься. Минимальная температура для деталей, клея и помещения 180С (не идентична минимальной температуре образования клеевой пленки).

Технические данные	Показатели
Тип	Поливинилацетат (ПВА)
Цвет	Белый
Вязкость	9 500 мПа.с
Плотность	1 240 кг/м <sup>3</sup>
pH	7
Растворитель	Вода
Сухой остаток	65 %
Минимальная температура образования клеевой пленки	1°С
Цвет клеевой пленки	Бежевый

Нанесение:	Облицовывание шпоном 1-сторон.	Склеивание массива 1- или 2-сторон.
Расход клея (г/м <sup>2</sup> )	80-150	120-200
Открытое время (мин)	5-7	5-7
Давление прессования (мм <sup>2</sup> ):	> 0,2	> 0,2
Мин. время прессования (мин.)		
20°С	2	15-20
50°С	1,5	5-7
90°С	< 1	2-3

Испытания проводились с древесиной, влажностью 6-10% согласно нормам DIN EN 205 при расходе клея примерно 120 г/м<sup>2</sup>. \*Эти данные могут меняться в зависимости от условий окружающей среды и вида склеиваемых деталей. Требование: Тщательная подготовка поверхности и приведение поверхностей в плотный контакт обеспечивает максимально высокое качество склеивания. Температура хранения: Не допускать охлаждения продукта ниже 0°С или нагревания выше +40°С.

КЛЕЙ D2

**MIXON**

Wood Coating



Клей для дерева D3

**Mixel 5035**

Клей предназначен для склеивания элементов дверных, оконных конструкций, а также применяется при изготовлении оконного и строительного бруса. Образует прочное клеевое соединение с повышенной влагостойкостью.

Технические данные	Показатели
Тип	Поливинилацетатная дисперсия
Цвет	Белый
Вязкость	10 000 мПа.с
Плотность	1 000 кг/м <sup>3</sup>
pH	3,5
Растворитель	Вода
Нанесение	Шпатель-гребенка, кисть, ручной валик, ручное клеенаносящее устройство, клеевальцы
Стойкость клеевого соединения	Влагостойкое, эластичное. Класс D3.
Рабочая температура	От +12°C до +70°C. На короткое время допустим нагрев до температуры, выходящей верхний предел.
Влагосодержание древесины	Влагосодержание древесины должно быть 5-14 %, желательно 7-10 %. Более высокая влажность может вызвать образование щелей и зазоров.
Расход клея	Расход клея зависит от объекта склеивания и потому должен определяться в каждом конкретном случае применения. При склеивании древесины плотных или смолистых пород необходимо подготовить два образца той же породы и нанести клей на обе приводимые в контакт поверхности.
Выдержка при сборке (склейка: сосна - сосна)	Открытая выдержка при сборке: не более 10 минут при +20°C. Закрытая выдержка при сборке: не более 15 минут при +20°C.
Выдержка при опрессовке	При склеивании сосновых пластин: 2-5 минут при +20°C Выдержку при опрессовке следует определять отдельно для каждой породы древесины, для разных температур и конструкций с высокими напряжениями.
Давление	0,1-1,0 МПа.
Требование	Тщательная подготовка поверхности и приведение поверхностей в плотный контакт обеспечивает максимально высокое качество склеивания.
Температура хранения	Не допускать охлаждения продукта ниже 0°C или нагревания выше +30°C.

КЛЕЙ D3

Клей для дерева D3

## Mixcol 5039



Клей предназначен для склеивания элементов дверных оконных конструкций, а также применяется при изготовлении оконного и строительного бруса. Клей быстро полимеризуется и пригоден для использования в прессах с ВЧ-нагревом. Образует прочное клеевое соединение с повышенной влагостойкостью. MIXCOL 5039 не изменяет цвет древесины. Но перед началом работ рекомендуется выполнять опытное склеивание.

Технические данные	Показатели
Тип	Поливинилацетатная дисперсия
Цвет	Белый
Вязкость	10 000 мПа.с
Плотность	1 080 кг/м <sup>3</sup>
pH	3,0
Растворитель	Вода
Нанесение	Шпатель-гребенка, кисть, ручной валик, ручное клеенаносящее устройство, клеевальцы
Стойкость клеевого соединения	Влагостойкое, эластичное. Соответствует требованиям EN 204 соединения. Класс D3.
Рабочая температура	От +10°C до +70°C. На короткое время допустим нагрев до температуры, выходящей за верхний предел.
Влагосодержание древесины	Влагосодержание древесины должно быть 5-14 %, желательнее 7-10 %. Более высокая влажность может вызвать образование щелей и зазоров.
Расход клея	Расход клея зависит от объекта склеивания и потому должен определяться в каждом конкретном случае применения. При склеивании древесины плотных или смолистых пород необходимо подготовить два образца той же породы и нанести клей на обе приводимые в контакт поверхности.
Выдержка при сборке (склейка: сосна - сосна)	Открытая выдержка при сборке: не более 4 минут при +20°C. Закрытая выдержка при сборке: не более 7 минут при +20°C.
Выдержка при опрессовке	При склеивании сосновых пластин: 2-5 минут при +20°C Выдержку при опрессовке следует определять отдельно для каждой породы древесины, для разных температур и конструкций с высокими напряжениями.
Давление	0,1-1,0 МПа.
Требование	Тщательная подготовка поверхности и приведение поверхностей в плотный контакт обеспечивает максимально высокое качество склеивания.
Температура хранения	Не допускать охлаждения продукта ниже 0°C или нагревания выше +30°C.



Двухкомпонентный клей D4

## Mixcol 5040

Применяется при производстве оконного строительного бруса. Так же для производства окон, дверей, садовой мебели и мебели для сырых помещений. Клей позволяет получать клеевые соединения с повышенной прочностью в различных условиях эксплуатации. Клей обладает высокими показателями теплостойкости, влагостойкости и сопротивления ползучести и действию растворителей.

MIXCOL 5040 2K можно применять при холодной и горячей прессовке, а также при склеивании с ВЧ-нагреванием.

Данная композиция отвечает требованиям DIN EN 204 класс D4.

Технические данные	Показатели
Тип	<b>Mixcol 5040:</b> Водная дисп. <b>Отверд. 5041:</b> Изоцианат
Цвет	<b>Mixcol 5040:</b> Белый. <b>Отвердитель 5041:</b> Прозрачный
Вязкость	<b>Mixcol 5040:</b> 13.450 мПа.с <b>Отверд. 5041:</b> 850 мПа.с
Плотность	<b>Mixcol 5040:</b> 1,08 кг/м <sup>3</sup> , <b>Отвердитель 5041:</b> 0,95 кг/м <sup>3</sup>
pH	4-5
Смешивание	<b>Mixcol 5040:</b> 100 %, <b>Отвердитель 5041:</b> 5 %
Нанесение	Шпатель-гребенка, кисть, клеевальцы
Срок хранения	1 год в плотно упакованной таре при 20°C
Температура хранения	Не допускать охлаждения ниже 0°C или нагревания выше 30°C.
Влагосод-е древесины	8-15%
Время смешивания	Около 2 минут при смешивании вручную до получения однородной композиции. Около 1/2 минуты при смешивании электрошпателькой. Смесь должна быть однородной.
Жизнеспособность	Не более 2 часов при 20°C. Клеевую композицию, смешанную ранее (более, чем за 2 часа) в этот же рабочий день, можно использовать в этот же день, если к ней постоянно подмешивали свежий компоненты.
Расход клея	150-250 г/м <sup>2</sup> , желательно с нанесением на обе склеиваемые поверхности
Давление	0,1-1,0 МПа.
Открытая выдержка при сборке	Не более 5 минут при 20°C. При более длительной выдержке при сборке следует наносить несколько больше клея.
Закрытая выдержка при сборке	Не более 15 минут при 20°C.
Выдержка при опрессовке	Склеивание сосна/сосна: не менее 1 часа при 20°C, в зависимости от расхода клея. Горячее прессование при 70°C. Расстояние до клеевой прослойки 4 мм 12 мин, 6 мм 14 мин, 10 мм 17 мин
Склеенные материалы можно подвергать станочной обработке через 2-6 часов, однако, лучше выдержать 24 часа перед обработкой на станках. Соед. становится максимально водостойким приблизительно через 14 суток после склеивания.	
Давление	0,2-0,3 МПа при склеивании сосны с сосной и другой древесины хвойных пород. 0,5-0,6 МПа при склеивании бука, березы и другой древесины плотных пород. Следует прим. свежееобработан. (не более чем за 3-6 часов до применения) режущим инстр-м древесину, достаточно ровную, особенно, при работе с древ-й плотных пород.