



# Pattex Klej do drewna Uniwersalny

**Biały klej syntetyczny**

Karta techniczna  
nr 01.2006

## Właściwości

- syntetyczny, na bazie POW (polioctan winylu)
- spoina elastyczna, nie tępiąca narzędzi, przezroczysta, odporna na starzenie, bakterie i grzyby
- spoina klejowa odporna na krótkotrwałe działanie wody i spełniająca wymagania wytrzymałościowe grupy D1 i D2. Warunki kontrolne dla D1: 7 dni przechowywania w klimacie normalnym, wytrzymałość połączenia przynajmniej  $10 \text{ N/mm}^2 = 100 \text{ kp/cm}^2$ . Warunki kontrolne dla D2: 7 dni w klimacie normalnym, wytrzymałość suchej próbki  $5 \text{ N/mm}^2 = 50 \text{ kp/cm}^2$ . Końcowa wytrzymałość spoiny tworzonej przez Pattex jest odporna całkowicie na działanie temperatury w wysokości ok.  $+70 \text{ }^\circ\text{C}$  i krótkotrwałe działanie temperatury  $+120 \text{ }^\circ\text{C}$ , co umożliwiła proces forniowania.

## Zastosowanie:

- klejenie montażowe, np. klejenie dybli wypustów, trzpieni, czopów, szczelin
- klejenie fug (drewno lite, doklejki czołowe i boczne)
- klejenie powierzchniowe, np. przyklejanie laminatów na płytach wiórowych, płytach pilśniowych twardych itp.
- klejenie trudnych rodzajów drewna, szczególnie skłonnego do przebarwień

## Przygotowanie materiału:

Powierzchnie przeznaczone do klejenia muszą być dopasowane, czyste. Specjalne gatunki drewna, jak np. teak ewentualnie zmyć rozpuszczalnikiem. Wilgotność drewna powinna wynosić 8-12%. Wyższa wilgotność przedłuża czas wiązania.

## Wykonanie

Pattex nakładać jednostronnie, cienką warstwą. Dla twardych gatunków drewna celowo jest nałożenie kleju na obie powierzchnie. Pattex może być nakładany za pomocą pędzla, grzebienia do kleju wykonanego

z tworzywa sztucznego, ręcznego wálka do kleju lub maszyn do nakładania kleju. Kleju Pattex nie należy nanosić za pomocą narzędzi zawierających żelazo (może nastąpić przebarwienie kleju).

Ilość наносzonego kleju w zależności od chłoności podłoża wynosi ok.  $150 \text{ g/m}^2$ .

Czas użycia (czas otwarty): zależy od temperatury pomieszczenia, wilgotności powietrza i drewna jak i grubości warstw nałożonego kleju. W temperaturze pomieszczenia  $20 \text{ }^\circ\text{C}$  wynosi max 15 minut. Elementy łączące się będą tak długo, jak długo klej będzie jeszcze wilgotny.

Ciśnienie prasowania: klejenie powierzchniowe: co najmniej  $5 \text{ kp/cm}^2$ ; klejenie montażowe: co najmniej  $7 \text{ kp/cm}^2$ .

Prasowanie: może odbywać się z dobrym skutkiem na zimno i ciepło przy użyciu zwykłych narzędzi, przyrządów czy prasy.

Czas docisku: minimalne czasy docisku wynoszą:

1. klejenie drewna:

- ok. 25 do 30 minut w temperaturze  $+10 \text{ }^\circ\text{C}$

- ok. 15 do 20 minut w temperaturze  $+20 \text{ }^\circ\text{C}$

- ok. 10 do 15 minut w temperaturze  $+30 \text{ }^\circ\text{C}$

2. klejenie płyt laminatowych:

- ok. 40 minut w temperaturze  $+20 \text{ }^\circ\text{C}$

- ok. 25 minut w temperaturze  $+40 \text{ }^\circ\text{C}$

- ok. 15 minut w temperaturze  $+60 \text{ }^\circ\text{C}$

- ok. 10 minut w temperaturze  $+80 \text{ }^\circ\text{C}$

Elementy wystudzić przed dalszą obróbką.

Proces termozgrzewania: jest możliwy tylko wtedy, gdy klej będzie nałożony obustronnie.

Podczas działania temperatury  $70-80 \text{ }^\circ\text{C}$  wyschnięty film (błona klejowa) może ponownie przejść w stan płynny i być użyty do związania.

Przebarwienie drewna: wskaźnik pH dla kleju Pattex wynosi 6,5. Jeżeli podczas nakładania kleju nie będą używane narzędzia zawierające żelazo, sam Pattex nie będzie powodował przebarwień gatunków drewna zawierających garbnik. W miarę możliwości przy forniowaniu jako przekładki stosować blachy aluminiowe ewentualnie forniowane powierzchnie przykrywać arkuszami papieru.

Przebarwienia drewna zmywać zależnie od warunków 2-3 procentowym wodnym roztworem kwasu szczawowego.

Czyszczenie narzędzi: bezpośrednio po użyciu zmyć zimną wodą. Zasychające resztki kleju usunąć poprzez wielodniowe namaczanie.

## Uwaga:

Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i zalecany sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy. Oprócz podanych zaleceń prace należy wykonywać zgodnie ze sztuką budowlaną i zasadami BHP.

Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. W przypadku wątpliwości należy wykonać własne próby stosowania. Wraz z ukazaniem się tej karty technicznej tracą ważność karty wcześniejsze.

## Opakowania:

Butelka 250 g; butelka 750 g

## Składowanie:

Klej składować dobrze zamknięty i chronić przed mrozem. Klej zgęstniały pod wpływem zimna nadaje się do użytku po klimatyzacji i silnym zamieszaniu. Nie powoduje to obniżenia jakości. Trwałość przechowywania: 12 miesięcy

## Dane techniczne:

Baza surowcowa: polioctan winylu

Gęstość (ciężar właściwy):  $1,1 \text{ g/ml}$

Kolor: biały

Temperatura pracy: nie mniej niż  $4 \text{ }^\circ\text{C}$ , ta wskazówka nie dotyczy tylko temperatury pomieszczenia, lecz przede wszystkim temperatury klejonych materiałów i samego kleju.