

TECHNICKÝ LIST



PONAL STANDARD KLÍH PRO LEPENÍ DŘEVA

OBLAST POUŽITÍ

Montážní lepení (kolík, drážka a pero, čep a dlab), lepení spár (masivní dřevo, náklížek), lepení ploch, vrstvené desky z lisovaných hmot, lisované dřevovláknité desky apod.

SLOŽENÍ

Bílý klíč ze syntetické pryskyřice na bázi PVAc

BALENÍ

plastová láhev 250 g/ balená jednotka 12 ks

plastová láhev 750 g/ balená jednotka 12 ks

kbelík 5 kg/ balená jednotka 1 ks

VLASTNOSTI

Vysoká pevnost lepení

Výtečně vhodný pro montážní, spárové a plošné lepení

Žádné zabarvení dřeva (také u dřeva obsahujícího tanin)

Po zaschnutí transparentní

Krátkodobě odolný vodě

TECHNICKÉ ÚDAJE

Hodnota pH	Cca 6,5
Měrná hmotnost (specifická hmotnost)	Cca 1,1 g/cm ³
Spotřeba podle savosti podkladu	Cca 150 až 200 g/m ²
Pevnost lepení	Lepená spára je odolná proti krátkodobému působení vody a splňuje podmínky dle EN 204, skupina namáhání D1 a D2 D1 = 7 dní uložení v normálním klimatu, pevnost spoje za sucha nejméně 10 N/mm ² D2 = 7 dní uložení v norm. klimatu, 3 hod. uložení ve studené vodě, 7 dní normální klima, pevnost spoje při opětovém schnutí nejméně 7 N/mm ²
Teplota zpracování	+5 až + 30 °C, optimálně +20 až + 25 °C
Doba zpracování	+5 °C
Další opracování	12 měsíců

* Tento údaj se nevztahuje jen na potřebnou teplotu místnosti, nýbrž především na teplotu lepeného materiálu a klíhu samotného.

** Při vyšších teplotách se časy úměrně zkracují

KONEČNÁ PEVNOST LEPENÉ SPÁRY

Je všeobecně vyšší než konečná pevnost dřeva. Lepená spára odolává tepelnému zatížení přibližně +70 °C, krátkodobě dokonce +120 °C, takže lze provést předýhování.

PŘÍPRAVA MATERIÁLU

Lepené plochy je nutno připravit tak, aby lícovaly a byly čisté. Speciální dřeva, jako např. týkové dřevo, eventuálně omyjte rozpouštědly (aceton), které jsou běžně v prodeji. Vlhkost dřeva by měla být kolem 8 až 12 %. Vyšší vlhkost dřeva prodlužuje dobu tuhnutí.

PRACOVNÍ POSTUP

Klíh Ponal Standard jednostranně naneste štětcem, plastovou stěrkou na lepidlo, ručním válečkem na lepidlo nebo strojem k nanášení lepidla. U tvrdého dřeva je účelné provést oboustranný nános. Lepidlo nedávejte do styku s pracovními nástroji s obsahem železa (nebezpečí zabarvení).

TECHNICKÝ LIST



PONAL STANDARD KLÍH PRO LEPENÍ DŘEVA

LISOVACÍ TLAK

Nejméně 0,15 N/mm² (1,5 kp/cm²), u tvrdého dřeva a vrstvených desek z lisované hmoty 0,2 - 0,5 N/mm² (2-5 kp/cm²).

LISOVÁNÍ

V závislosti na teplotě, druhu a vlhkosti dřeva a tloušťce nánosu lepidla. Za normálních podmínek mají minimální lisovací doby následující hodnoty:

1. při lepení dřeva	při 20 °C	60 minut
2. při lepení vrstvených desek z lisovaných hmot	při 20 °C	90 minut
3.	při 50 °C	30 minut

LISOVACÍ DOBA

Vytvrzený výrobek se dá z pokožky odstranit již jen mechanicky. Pokožka se poté musí promastit.

ZABARVENÍ DŘEVA

Hodnota pH je u klišu Ponal Standard kolem 6,5. Ani u dřeva s obsahem tanínu nedochází k zabarvení, pokud nebyly při nanášení lepidla použity nástroje obsahující železo. Při dýchování používejte podle možnosti hliníkové plechy jako příložky a dýchované plochy případně zakryjte. Zabarvení dřeva lze eventuálně odstranit pomocí 2 - 3 procentního vodnatého roztoku kyseliny oxalurové.

ČIŠTĚNÍ

Pracovní nástroje ihned po použití vyčistěte studenou vodou. Škrálopupy lepidla nebo zaschnuté zbytky lepidla nechejte nabobtnat namočením po dobu několika dní a odstraňte.

OCHRANNÁ OPATŘENÍ

Nejsou potřebná.

UPOZORNĚNÍ

Tyto informace vycházejí z naší současné úrovně poznatků. Ačkoli jsou tyto informace podány v dobré víře, společnost neručí za žádné konkrétní vlastnosti. Je odpovědností uživatele, aby se sám přesvědčil, že za daných okolností není potřeba zajistit dodatečné informace, učinit dodatečná opatření či ověřit uvedené informace.

DISTRIBUTOR

Henkel ČR spol. s r.o.
U Průhonu 10
170 04 Praha 7
tel.: 220 101 101
www.ponal.cz