



2007. február

DORUS FU 400

Porgyanta furnérozáshoz

TULAJDONSÁGOK

- Hosszú eltarthatóság
- Hosszú fazékidő
- Nagy ragasztási szilárdság
- Alacsony formaldehid tartalom (E1)
- Közepes vízállóság (D2 az EN204 szerint)

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Alkalmos széles hőmérséklet tartományban (80-115°C) furnérozás, farostlemezeléshez valamint DKS lapok ragasztásához.

ALKALMAZÁS

A ragasztókeverék elkészítése:

A keverőedénybe először a vizet öntsük, majd állandó keverés mellett addig adjunk hozzá ragasztóport, míg krémes állagú, csomómentes folyadékot nem kapunk. Különböző keverőszerszámok használhatók az elegyítéshez.

Felhordás:

vékonyan és egyenletesen ecsettel, fogas spatulával kézi hengerrel illetve enyvfelhordó hengerrel. A részeket még nyitott időn belül össze kell illeszteni és mindaddig présben tartani, míg a kezdeti szilárdság nem megfelelő a további megmunkáláshoz.

Tisztítás:

A felhordó eszközök a ragasztóanyag megszilárdulásáig hideg vagy langyos vízzel jól tisztíthatók. A megszilárdult ragasztómaradékokat mechanikai úton kell eltávolítani.

MŰSZAKI ADATOK

Alapanyag:	karbamid formaldehid gyanta
Szín:	száradás után opálos
Fazékidő:	20°C-on: kb. 16 óra 30°C-on: kb. 3-4 óra

Nyitott idő:	20°C-on
100 g/m ² felhordási mennyiség esetén:	kb. 6 perc
200 g/m ² felhordási mennyiség esetén:	kb. 15 perc

Préselési hőmérséklet és minimális présidő:

80 - 90 °C között	5 perctől
90 - 95 °C között	4 perctől
95 - 100 °C között	3 perctől
100 - 105 °C között	2,5 perctől
105 - 110 °C között	2 perctől
110 - 115 °C között	1,5 perctől

Tényleges préselési idő: 0,5 N/mm² nyomáson a minimális préselési idő plusz a furnér milliméterenként 1 perc

Használatkész ragasztókeverék:

IF-20-as furnérhoz: 1 térfogathányad víz
1,5 térfogathányad DORUS FU 400

A fenti adatok, mindenképp a termékeink feldolgozására és alkalmazására vonatkozó javaslatok, saját tapasztalatainkon és ismereteinken alapulnak. Az anyagok különbözősége, valamint az általunk nem befolyásolható munkafeltételek miatt javasoljuk, hogy minden esetben végezzenek elegendő számú saját kísérletet, hogy megbizonyosodjanak arról, hogy termékeink a tervezett eljárásokhoz és feldolgozási célokra felhasználhatók. Sem a jelen tájékoztató, sem szóbeli tanácsadás nem szolgál alapul velünk szemben szavatossági igények érvényesítésére, kivéve, ha szándékosság vagy súlyos gondatlanság írható terhükre.



A megadott adatok 8-12% fanedvesség, 20°C-os terem- és anyaghőmérsékletnél valamint 65%-os relatív páratartalom mellett értendők.

A tényleges nyitott időt, mint kötési időt a munkakörülmények (hőmérséklet, a fa nedvesség-tartalma és nedvszívó-képessége, a ragasztandó felületek minősége, az anyagban lévő feszültségek, az enyv felvitt mennyisége stb.) jelentős mértékben befolyásolják.

A munkadarab feldolgozási hőmérsékletének legalább +10°C-nak kell lenni.

KISZELERÉS

25 kg Papír-PE zsák.

TÁROLÁS

Száraz hűvös helyen, anélkül, hogy a ragasztási szilárdságban csökkenés tapasztalható. A tárolás során óvjuk a magas hőmérséklettől, nedvességtől, illetve közvetlen napfénytől.

FELHASZNÁLHATÓ

A gyártástól számított min. 9 hónapig.

BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

A veszélyes anyagokra vonatkozó rendelet és a megfelelő EU-irányelvek szerint nem jelölésköteles.

Az FU 400 tartalmaz formaldehidet, mely anyag különösen a kezekben, és az alkaron többszöri közvetlen érintkezés hatására a bőr kiszáradását okozhatja. Ajánlatos megelőző kézápolást végezni.

FIGYELMEZTETÉS

A Dorus FU 400-as porgyantával ragasztott furnérozott lapok vizes és oldószeres anyagokkal egyaránt felületkezelhetők. A ragasztóátütés kevésbé jellemző.

GYÁRTJA

DORUS Klebtechnik GmbH
Bopfingen, Németország

FORGALMAZZA:

Henkel Magyarország Kft.
H-1113 Budapest, Dávid Ferenc u. 6.
Telefon: (+36-1) 372-5555
Fax: (+36-1) 209-1543