

# RAKOLL® - GXL 3/F-Neu

Klej na bazie polioctanu winylu, o wielostronnym zastosowaniu spełniający wymagania D3 oraz D4 w połączeniu z utwardzaczem

## Własności

RAKOLL®-GXL 3/F-Neu jest klejem dyspersyjnym winylowym, o dobrych parametrach wiązania i wytrzymałości mechanicznej.

## Wodoodporność spoiny wg DIN EN 204 – D3

Po dodaniu utwardzacza Rakoll GXL-3 Haerter wodoodporność spoiny osiąga D4 wg DIN EN 204.

## Zastosowanie

D3 – elementy wewnętrzne, narażone na krótkotrwałe działanie wody bieżącej i kondensacyjnej oraz intensywne działanie wilgotnego powietrza.

D4 – elementy wewnętrzne poddawane długotrwałemu działaniu wody bieżącej lub kondensacyjnej. Elementy zewnętrzne przy zapewnieniu odpowiedniej ochrony pokryciem powierzchniowym.

- okleinywanie okleiną finish i naturalną na zimno i gorąco
- okleinywanie powierzchni laminatami i stacjonarne dokleinywanie obrzeży
- łączenie płyt wiórowych
- klejenie korpusów i montażowe
- łączenie na styk drewna i płyty wiórowej

## Wskazówki stosowania

Czas otwarty i czas wiązania zależą w znacznym stopniu od warunków pracy, temperatury, wilgotności, nasiąkliwości materiału, naniesienia i naprężeń w materiale. Dobre wyniki uzyskuje się w następujących warunkach:

Temperatura pomieszczenia, materiału i kleju:	18–20°C
Wilgotność drewna:	8–10%
Wilgotność względna powietrza:	60–70%
Naniesienie:	
klejenie montażowe	160–180 g/m <sup>2</sup>
okleinywanie powierzchni	80–140 g/m <sup>2</sup>
Czas otwarty przy naniesieniu 150 g/m <sup>2</sup> :	8 – 12 min.
Ciśnienie prasowania (elementy wolne od naprężeń):	0,1–0,8 Nmm <sup>2</sup>
Czas prasowania	
Powierzchniowe klejenie folii finish w prasie	5... 10 sek.
Klejenie w prasie wysokiej częstotliwości	od 15 sek.

Klejenie powierzchniowe laminatów HPL/CPL w prasie w temp. 70°C	od 45 sek.
klejenie montażowe	8 - 15 min.
klejenie płyty i masywu	10 - 15 min

Zgodnie z zaleceniami Instytutu z Rosenheim, wilgotność drewna musi wynosić  $13 \pm 2\%$ . Temperatura otoczenia oraz drewna powinna wynosić przynajmniej 15°C.

## Mieszanie z utwardzaczem:

100 części wag. Rakoll GXL 3/F-Neu  
5 części wag. RKOLL Haerter GXL-3  
Żywotność mieszanki około 24 godzin. Temperatura powyżej 20°C skraca okres żywotności.

## Przygotowanie materiału

Elementy winny być dobrze dopasowane, wolne od pyłu i tłustych zanieczyszczeń. Duże tolerancje pasowania mogą wydłużyć czas prasowania i zmniejszyć wytrzymałość mechaniczną spoiny.

## Nanoszenie kleju

Nanosić jednostronnie i równomiernie pędzlem lub urządzeniami nanoszącymi. W wypadku szczególnie wysokich oczekiwań odnośnie wodoodporności nanosić dwustronnie.

## Prasowanie

Klejone elementy połączyć w okresie czasu otwartego i prasować do uzyskania wystarczającej wytrzymałości wstępnej.

## Przebarwienia drewna

Skłonność do przebarwiania zależy od gatunku i pochodzenia drewna. Ślady żelaza, w połączeniu z garbnikami, mogą wywołać zmiany zabarwienia drewna.

## Czyszczenie

Czyścić wodą, przed całkowitym zaschnięciem kleju.

## Dane fizyko - chemiczne

Skład chemiczny GXL 3/F-Neu: poliocctan winylu  
Barwa: biały  
Lepkość (20°C, pomiar w dniu produkcji)  
Brookfield HBT, Czujnik 3, 20 obr./min.: ok. 13500 mPa.s  
Biały punkt: ok. 7°C  
Wartość pH: ok. 2.7

Utwardzacz GXL-3 Haerter: poliizocyjaniat  
Barwa: bezbarwny

### Mieszanka:

Barwa: biała  
Lepkość (20°C, pomiar w dniu produkcji)  
Brookfield HBT, Czujnik 3, 20 obr./min.: ok. 11500 mPa.s  
Biały punkt: ok. 7°C  
Wartość pH: ok. 2.7

## Oznakowanie

RAKOLL®-GXL 3/F-Neu nie podlega obowiązkowi oznaczenia specjalnego, według aktualnych przepisów niemieckich (Gefahrstoffverordnung).

## Przechowywanie

Przechowywać w zamkniętych, oryginalnych pojemnikach. Chronić przed mrozem. Przechowywanie w temperaturach powyżej 25°C powoduje skrócenie dopuszczalnego okresu magazynowania.

Stan techniczny: 2003

Wcześniejsze informacje techniczne odbiegające od powyższej nie są miarodajne.