

## CRINAN D3® - WATT91

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

### Charakterystyka

CRINAN D3/WATT91 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.

Odporność termiczna spoiny wg WATT 91 >7,0 N/mm<sup>2</sup>

### 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.

- okleinowanie okleiną finish i naturalną na zimno i gorąco
- okleinowanie powierzchni laminatami i stacjonarne doklejanie 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> |
| - okleinowanie powierzchni | 80-140 g/m <sup>2</sup>  |

Czas otwarty przy naniesieniu 150 g/m<sup>2</sup>: 8 – 10 min.

Ciśnienie prasowania (elementy wolne od naprężeń): 0,1–0,8 N/mm<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. CRINAN D3/WATT91

5 części wag. RAKOLL 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.

Przechowywanie

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