

Aqualine Star Col 95

Reaktivierbarer PVAc-Schnellbinder mit hoher Anfangsfestigkeit

Produktdaten

Basis:

PVAc-Kunstharzpolymerisat

Feststoffgehalt:

Ca. 52%

Viskosität:

Ca. 8000 mPa·s (Brookfield 5/20)

pH-Wert:

Ca. 5,5

Weisspunkt:

0 °C

Feuergefährlichkeit:

Als wässriger Klebstoff nicht brennbar

Lagerung:

Kühl und gut verschlossen 12 Monate (frostempfindlich)

Verpackung:

Art. Nr. 803452: Kunststoffeimern zu 5 kg

Art. Nr. 803453: Kunststoffeimern zu 30 kg

Verarbeitungsdaten

Vorbehandlung:

Klebeflächen müssen plan, sauber und fettfrei sein

Verarbeitungstemperatur:

Mindestens 5 °C

Holz- und Materialfeuchtigkeit:

8-12%, je nach Anwendung

Auftragsart:

Mit Pinsel, Roller, Spachtel oder Auftragsgeräten

Auftragsmenge:

100-200 g/m², je nach Saugfähigkeit der Materialien

Offene Zeit:

5-7 Minuten bei 20 °C

Pressart:

Schraubzwingen, Verleimständer, hydraulische Pressen

Pressdruck:

0,2-0,4 N/mm²

Presszeit:

Bei 20 °C 5-15 Minuten

Bei 50 °C 2-4 Minuten

Bei 80 °C 1-2 Minuten

Endfestigkeit:

Nach 24 Stunden

Weiterverarbeitung:

Nach 1 Stunde

Reaktivierbar:

Bei mindestens 80 °C

Verfärbung:

Klebstoff kann bei Kontakt mit Eisen zu Holzverfärbungen führen

Reinigung:

Im nassen Zustand mit Wasser

Anwendung

Zum Verkleben aller gebräuchlichen Holzarten im Möbel-, Küchen- und Innenausbau. Speziell für Schichtstoffplatten auf Spanplatten, Kantenverklebung auf Heisschienen und Kantenanleimmaschinen im KA-Verfahren. Für Post- und Softforminganlagen und Kurztaktpressen in der industriellen Fertigung.

Verarbeitung

Klebstoff einseitig, bei stark saugenden Materialien oder Tropenhölzern beidseitig auftragen. Die offene Zeit und die Presszeiten variieren je nach Klebstoffmenge, Saugfähigkeit der Materialien und den klimatischen Bedingungen und müssen im Betrieb ermittelt werden. Durch die sehr gute Anfangsfestigkeit werden bei optimierten Bedingungen kürzeste Taktzeiten erreicht. Beim Nachschieben überlanger Werkstücke in der Presse ist die Klebstoffmenge leicht zu erhöhen, die Presszeit eher leicht zu verkürzen.

Kantenverklebung im KA-Verfahren: Vorbeschichten der Kanten: Mit Aqualine Star Col 95 vorbeschichten und abtrocknen.

Handelsübliche vorbeschichtete Kanten können grundsätzlich verwendet werden, jedoch ist eine Prüfung auf deren Eignung ratsam. Reaktiviertemperatur 350-550 °C (Gebläse). Der Klebstoffauftrag und die Temperatureinstellung richten sich nach der Maschine, den Trägermaterialien und dem Kantenmaterial.

Arbeitssicherheit:

Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

Beanspruchung

Feuchtigkeitsbeständigkeit:

D1 nach EN 204

Kontakt

T +41 41 469 92 75

F +41 41 469 93 68

collano@collano.com

Garantie

Wir garantieren für die gleichmässig einwandfreie Qualität dieses nach Qualitätsnormen von ISO hergestellten Produktes, das aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen für die empfohlenen Anwendungen und angegebenen Bedingungen entwickelt worden ist. Material, Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen können die Produkteigenschaften massgeblich beeinflussen. Daher sind vor dem Einsatz Versuche beim Verarbeiter unerlässlich. Für andere Anwendungen sowie bei abweichenden Verarbeitungsbedingungen empfehlen wir, vorgängig den anwendungstechnischen Dienst von Collano zu kontaktieren. Es gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen von Collano.