



## MŰSZAKI ADATLAP

## UROKOL P 410

furnérozáshoz

## LEÍRÁS

Az UROKOL P 410 egykomponensű karbamid-formaldehid, por alakú ragasztó. Az edző és a többi adalék már a porhoz van keverve.

A ragasztó eleget tesz az IF osztályba sorolt, DIN 68 075 szabvány követelményeinek.

Préselésekor a ragasztóból rendkívül alacsony közegű szabad formaldehid szabadul fel.

## FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Az UROKOL P 410 egyszerű alkalmazása miatt általánosan felhasználható termék, elsősorban pedig:

- hagyományos melegítésű préseken való ragasztáshoz vagy furnérozáshoz
- E1 közeg osztályba sorolt termékek előállításához (E1 osztályba sorolt faanyagok és a forró préseléshez használható UROKOL P 410 alkalmazásakor a ragasztandó anyagok is az E1 osztályba - DIN 52368 szabványba - gázelemzés- lesznek besorolva)

## A RAGASZTÓ TULAJDONSÁGAI

-por alakú gyanta

külső

szín

szórási sűrűség

illóanyagok

felhasználási idő 20°C-on

finom por

fehértől a világosbarnáig

kb. 0,5 g/cm<sup>3</sup>

max. 2,5 %

6 hónap

-50%-os vizes oldat jellemzői

viszkozitás 20°C-on

pH 20°C-on

gélesedési idő 30°C-on

gélesedési idő 100°C-on

felhasználási idő 20°C-on

250 - 450 mPa s

5,0 - 5,5

170 - 300 perc

50 - 80 masodperc

5 - 7 óra

## MUNKAJAVASLAT

A ragasztó elkészítéséhez csak vízre van szükségünk.

A ragasztókeveréket kb. 60 %-os töménységben készítjük el úgy, hogy:

gyantaport

100 súlyarányban

víz

55 - 65 súlyarányban keverük össze

A gyantát és a vizet jól össze kell keverni, amíg teljesen homogénné válik.

A keveréket úgy készítjük el, hogy a keverőedénybe (üveg, műanyag, vagy alumínium) először gyantaport teszünk. Ezután hozzáöntjük a szükséges 2/3 vizet és egyenes, lapátszerű keverővel vagy más megfelelő eszközzel addig keverjük, amíg homogén masszát kapunk. Erre hozzáöntjük a maradék vizet, hogy megfelelő viszkozitású ragasztókeveréket kapjunk.

Az elkészített ragasztott a z igényelt színárnyalat eléréséhez megfelelő pigmentekkel színezhetjük.

A ragasztókeverék felhasználási ideje, a nyílt idő, a szükséges préselési idő a munkafeltételektől, pl. a környezet hőmérsékletétől, az anyagtól, a ragasztótól, a páratartalomtól, a ragasztandó anyag nedvességtartalmától, a ragasztandó anyagok minőségétől, valamint a késztermék formájától, továbbá a hordozólemez és a furnér tulajdonságaitól függ.

## Optimális munkafeltételek:

- a helyiség, a ragasztandó anyagok és a ragasztó hőmérséklete 18 - 20°C
- relatív páratartalom 60 - 70 %
- a faanyag nedvességtartalma 8 - 10 %
- a ragasztó felhordása
  - furnérozáshoz 100 - 150 g/m<sup>2</sup>
  - kötött lemezhez 150 - 200 g/m<sup>2</sup>



- préselési nyomás (legalább olyan, hogy az érintkező felületek szorosan illeszkedjenek)
  - furnérozáshoz 0,1 - 0,2 N/mm<sup>2</sup>
  - kötött lemezhez 0,6 - 0,8 N/mm<sup>2</sup>
- a ragasztó felhordása és a ragasztandó anyagok présgéphe való behelyezése közötti idő 15 - 20 perc
- töltési idő (a présgéphe való behelyezéstől lezárásig) 1 - 2 perc (magasabb préselési hőmérséklet, rövidebb megengedett töltési idő)

A ragasztót lapátocskával, ecsettel, hengerrel vagy géppel hordjuk fel vékony, egyenletes rétegben a jól előkészített alapra (egyenes, sima, száraz, portalanított, zsírtalanított, más szennyeződéstől mentes).

A rétegvastagság felhordása az alap minőségétől függ (sima, pórusos, vastagsági tolerancia). A nagyobb pórusú furnér furnérozásakor vastagabb ragasztókeveréket készítünk, amelyhez kevesebb vizet adunk és nagyon vékony rétegben hordjuk fel: 100 g/m<sup>2</sup> mennyiségben.

Préselési idő:

A hőmérséklet forró ragasztáskor a présgépen általában 80 és 120°C között van. Ha figyelembe vesszük a fent említett optimális munkafeltételeket, a minimális préselési időt a táblázat segítségével kiszámíthatjuk:

Préselési hőmérséklet	80°C	100°C	120°C
alapidő	6 perc	3 perc	2,5 perc
túlmelegítés 1 mm vastagsághoz	2 perc	1 perc	0,5 perc

#### TISZTÍTÁS

A gépet és a szerszámokat vízzel lemoszuk, még mielőtt a ragasztó megszáradna.

#### KISZERELÉS

PE fóliával bevont papírzacskó 25 kg nettó

#### TÁROLÁS

A ragasztót eredeti, szorosan zárt csomagolásban, száraz és hűvös helyen, +25°C-ig terjedő hőmérsékleten, hőforrástól távol tároljuk.

Nedvesség elől óvni!

Az előírás szerint tárolt termék legalább 6 hónapig felhasználható.

A termékeinkre vonatkozó és fent leírt információk és javaslatok eddig megszerzett saját tapasztalataink, laboratóriumi bevizsgálások, gyakorlati alkalmazás az alapja.

Biztosítjuk termékeink minőségének állandóságát, valamint a műszaki specifikációval összehangolt paramétereiket. Műszaki tanácsadó szolgálatunk az Ön rendelkezésére áll. A vevőt pedig arra kötelezi, hogy termékeinket saját felhasználási területén (eljárás, anyagok) is próbálja ki. A próbakísérletet meg kell ismételni az anyag cseréjekor vagy más szállító esetében is.

Mivel termékeinket különböző anyagokkal együtt és változó munkakörülmények között használják, amire nincs kihatásunk, szóbeli ajánlat, vagy más körülmény miatt keletkező következményekért nem vállalunk felelősséget.