

ISARIT E 1

Močovinoformaldehydové lepidlo

Vlastnosti

ISARIT E 1 je práškové močovino-formaldehydové lepidlo používané pro dýhování a lepení ve vyhřívaných lisech. Lepidlo se mísí s vodou, přičemž vytváří homogenní směs s vysokým obsahem sušiny.

ISARIT E 1 se nanáší obvyklými přístroji. Nevytvrzené lepidlo lze lehce smýt.

Při dýhování dřevotřísky emisní třídy E 1 s ISARITem E 1 za dodržení pracovních pokynů lze dosáhnout emisních hodnot, které jsou nižší než přípustné hodnoty dle DIN 52 386.

Použití

- Dýhování a lepení ve vyhřívaných lisech
- Lepení dýhových hran ve stacionárních lisech

Pokyny pro zpracování

Hrncový čas, otevřený čas a lisovací čas jsou silně ovlivněny teplotou, vlhkostí, velikostí lepených dílců, typem lisu, nánosem lepidla a vlastnostmi nosné desky a dýhy.

Dobrých výsledků je dosaženo za následujících předpokladů :

Teplota místnosti a materiálu	18 - 22 °C
Vlhkost dřeva	8 - 10 %
Relativní vlhkost vzduchu	60 - 75 %

Množství nánosu : lepení	150 - 200 g/m ²
dýhování	100 - 150 g/m ²

Příprava lepidla

Předpokládané množství ISARITU E 1 smícháme s cca 2/3 potřebné vody na homogenní směs a následně rozmícháme směs se zbytkem vody na správnou viskozitu. Pro tento účel se nejlépe osvědčuje rychloběžné míchadlo.

Mísicí poměr lze dle požadavku na viskozitu variabilně změnit.

Nános lepidla

Lepidlo nanášíme v rovnoměrné vrstvě. U velmi savých materiálů a malém lisovacím tlaku musí být nános zvýšen. Čím vyšší tlak, tím menší je potřebný nános lepidla.

U hruboporézních dýh nanášet vysoce viskózní směs v tenké vrstvě, aby se zabránilo průrazu lepidla.

Příprava materiálu

Nosné desky a dýha musí být stejně silné. Rozdíly v tloušťce mohou způsobit vznik vzduchových bublin v lepené ploše.

Vrchní plochy musí být čisté, bez prachu a jiných odpudivých substancí. Při vyšším obsahu vlhkosti v dýze může být lepidlo následně působením horkého lisu a prostupu vlhkosti lepidlo zředěno a následně vlhkost odstraněna.

Mísicí poměr

100 hmotnostních dílů ISARIT E 1
60-65 hmotnostních dílů vody

Hrncový a čas

při 20 °C: cca 9 až 10 hod
při 30 °C: cca 4 hod

Otevřený čas

při 20 °C cca 15-20 min

Podmínky při lisování

Lisovací tlak :0,3 - 0,6 N/mm²
Lisovací čas :lisovací čas se skládá ze základního času a času prostupu tepla

Teplota	90°C	100°C	110°C
Základní čas(min)			

		3	2	1
Při tloušťce dýhy 1 mm	1	1	0,5	

Teplota lisování musí být sladěna s lisovacím tlakem. Velmi vysoká teplota při dlouhém uzavírání lisu může vést k předčasnému vytvrzení lepidla. Velmi nízká teplota při krátkém lisovacím čase může zapříčinit nedostatečnou počáteční pevnost. Lisovací tlak musí být minimálně tak veliký, aby došlo k těsnému vzájemnému kontaktu lepených ploch.

Skladování:

ISARIT E 1 musí být skladován v chladu a suchu. Otevřená balení ihned spotřebovat. Teplota a vlhkost snižuje skladovatelnost lepidla. Při dodržení předepsaných podmínek lze ISARIT E 1 skladovat 12 měsíců.

Označení

ISARIT nepodléhá povinnosti označovat dle platných předpisů pro nebezpečné látky.

Chemicko-technické údaje

Base: močovinoformaldehydové lepidlo

Balení: 25 kg pytle

Měrná hmotnost : 550 g/l

pH směsi lepidla: slabě kyselý

Čištění

Nanášecí zařízení a ostatní pracovní nástroje ihned po použití, v každém případě před uplynutím hrncového času umýt vodou

Separátor

Pro lisovací plochy a strojní díly :

Acmos 1124 B a Acmos 81-400 WE

Důležité upozornění

Lepidlo nesmí přijít do styku s mosazí, mědí, mýdlem nebo hydroxidem. Doporučuje se udržovat při práci s lepidlem mokré ruce !

Důležité upozornění

U některých druhů dřevin jako bříza, kaštan, teak, borovice, javor, palisandr a jiné mohou vzhledem k jejich struktuře či obsahu určitých látek ve dřevě nastat problémy při lepení. Zlepšení se může dosáhnout přidáním cca 15 % disperzního lepidla RAKOLL.

Technický stav : srpen 1998

Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických listech neplatná.