



# Pattex klej do drewna Standard

Biały, syntetyczny klej do drewna

## WŁAŚCIWOŚCI

- ▶ o dużej wytrzymałości
- ▶ elastyczny
- ▶ o wysokiej stabilności pod wpływem ciepła
- ▶ nie tępi narzędzi
- ▶ łatwy w stosowaniu
- ▶ wysoka wydajność
- ▶ bez wypełniaczy
- ▶ nie powoduje przebarwień
- ▶ szeroki zakres zastosowań
- ▶ przyjazny środowisku naturalnemu
- ▶ odporny na starzenie

## ZASTOSOWANIE

Pattex klej do drewna Standard jest gotowym do użycia klejem na bazie dyspersji polioctanu winylu. Jest przeznaczony do klejenia oraz oklejania krawędzi na ciepło i na zimno.

Dzięki zastosowanej uniwersalnej formule umożliwia:

- klejenie montażowe, np. klejenie korpusów, dybli, wypustów, trzpieni,
- klejenie mebli oraz różnych gatunków drewna,
- klejenie spoinowe, np. klejenie doklejek drewnianych, desek,
- naklejanie forniru i oklein z tworzyw sztucznych (za wyjątkiem PCW, ABS oraz poliestru),
- klejenie powierzchniowe, np. przyklejanie laminatów na płytach wiórowych.

Spoina jest bezbarwna, nie przebarwia drewna. Nie tępi narzędzi. Jest odporna na starzenie.

Klej tworzy spoinę odporną na krótkotrwałe działanie wody i spełniającą wymagania wytrzymałościowe grupy D2 (wg normy PN-EN 204). Końcowa wytrzymałość spoiny jest wyższa od wytrzymałości własnej drewna.

Spoina tworzona przez klej jest odporna całkowicie na działanie temperatury około +70°C i krótkotrwałe działanie temperatury +95°C, co umożliwia proces fornirowania.

Do klejenia spoin, gdzie wymagana jest odporność na wilgoć stosować klej do drewna Pattex klej do drewna wodoodporny.



## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podłoże należy dokładnie oczyścić z kurzu, pyłu, tłuszczu oraz substancji obniżających przyczepność kleju. Specjalne gatunki drewna, jak np. teak, ewentualnie zmyć rozpuszczalnikiem. Klejone powierzchnie powinny być dopasowane. Następnie klejone powierzchnie należy dokładnie osuszyć. Wilgotność drewna powinna wynosić od 8% do 12%, wyższa wilgotność powoduje wydłużenie czasu wiązania.

W przypadku powierzchni gładkich, lekkie zmatowienie podłoża poprawia siłę spajania klejonych elementów.

## WYKONANIE

Klej należy rozprowadzić cienką warstwą, dokładnie na jedną z powierzchni klejonych, za pomocą pędzla, grzebienia do kleju (wykonanego z tworzywa sztucznego), ręcznego wałka, maszyny do nakładania kleju lub przy pomocy końcówki dozującej kleju, dociętej w zależności od wymiaru klejonych elementów.

W przypadku twardych gatunków drewna, klej należy nałożyć na obie powierzchnie klejone. Należy używać narzędzi, które nie zawierają w swoim składzie żelaza, ponieważ istnieje ryzyko powstawania przebarwień. Następnie złączyć i ścisnąć obydwa elementy klejone w czasie, kiedy warstwa kleju jest jeszcze wilgotna. Czas otwarty wynosi maksymalnie 8 min (dotyczy temp. +20°C).

Czas docisku obydwu elementów zależy od grubości warstwy kleju, temperatury i wilgotności powierzchni oraz otoczenia, rodzaju zastosowanego drewna, temperatury prasy. Minimalny czas docisku wynosi 20 minut.

Powyższe dane dotyczą zużycia kleju 150 g/m<sup>2</sup>, mniejsza ilość kleju zastosowana na metr kwadratowy powoduje skrócenie czasu docisku.

Proces termozgrzewania jest tylko wtedy możliwy, gdy klej będzie nałożony na obie klejone powierzchnie. Podczas działania temperatury 70-80°C wyschnięty film (błona klejowa) może ponownie przejść w stan płynny i zostać użyty do związania.

W przypadku klejenia na gorąco, dalsza obróbka możliwa jest dopiero po ochłodzeniu sklejaných elementów.

Czas docisku wydłuży się w przypadku klejenia drewna litego, którego wymiary podczas podgrzewania nie ulegają zmianą.

Jeżeli podczas nakładania kleju nie będą używane narzędzia zawierające żelazo, sam klej nie będzie powodował przebarwień gatunków drewna zawierających garbnik. W miarę możliwości przy forniowaniu jako przekładki stosować blachy aluminiowe, ewentualnie forniowane powierzchnie przykrywać arkuszami papieru. Przebarwienia drewna zmywać zależnie od warunków 2-3 procentowym wodnym roztworem kwasu szczawowego.

Bezpośrednio po użyciu zmyć zimną wodą. Zasychające resztki kleju usunąć poprzez wielodniowe namaczanie.

## UWAGA

Prace należy wykonywać w suchych warunkach, przy temperaturze powietrza nie mniejszej niż +7°C. Temperatura ta dotyczy również klejonych elementów oraz kleju. Optymalna temperatura stosowania wynosi powyżej 14°C.

## ZALECENIA

Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy.

Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. W przypadku wątpliwości należy wykonać własne próby stosowania.

Wraz z ukazaniem się tej karty technicznej tracą ważność karty wcześniejsze.

## SKŁADOWANIE

Okres przechowywania materiału wynosi 12 miesięcy od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu. Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +5°C do +30°C.

**Chronić przed mrozem.**

## OPAKOWANIA

Butelka 250 g, 750 g.

## DANE TECHNICZNE

Baza:	dyspersja poliocetanu winylu
Kolor:	biały, po utwardzeniu bezbarwny
Konsystencja:	płynna
Lepkość:	8000-15000 mPas
Czas otwarty:	max. 8 min (dotyczy temp. +20°C)
Czas pełnego utwardzenia:	24 godz. (w zależności od warunków klimatycznych oraz rodzaju klejonych elementów)
Temperatura stosowania:	nie niższa niż +7°C (dotyczy to również temperatury kleju oraz elementów klejonych)
Zawartość substancji stałych:	47,5-52,5%
Zużycie:	około 100-200 g/m <sup>2</sup> (w zależności od chłonności podłoża)
Ciśnienie prasowania:	
- klejenie dużych powierzchni:	min 0,2 N/mm <sup>2</sup>
- zamocowanie:	min 0,5 N/mm <sup>2</sup>
Odporność termiczna:	5,3 N/mm <sup>2</sup> (WATT 91)



Henkel Polska Sp. z o.o.  
ul. Domaniewska 41, 02-672 Warszawa  
Centralny Dział Obsługi Klienta:  
Tel. (+48) 41 371 01 00 • Fax (+48) 41 374 22 22  
www.pattex.pl • infolinia: 800 120 241