

TEHNIČNI LIST 20.25.01-SVN DEKORATIVNA ZAŠČITA LESA

JUBIN WOOD FIX

1. Opis, uporabnost

JUBIN WOOD FIX je lepilo pripravljeno na osnovi vodne disperzije polimerov, primerno za lepljenje lesa drevesnih vrst nizke gostote. Lahko ga uporabljamo v lesni industriji in obrti pri furniranju, površinskem lepljenju melaminskih laminatov, stiropora, ivernih in vlaknenih plošč ter drugih poroznih podlag. Z njim lahko ploskovno lepimo večplastne iverne plošče in izvajamo montažno spajanje (mozniki, cepi).

2. Način pakiranja, barvni odtenki

Plastična embalaža po 150g:

Barva: bela, suh film je prosojen

3. Tehnični podatki

| | | |
|---|--|------|
| Viskoznost pri 20°C (ISO 2555 - Brookfield RVT, vr. 5 / 20 obr.min-1) | 10 500 - 13 500 mPa s | |
| pH vrednost (ISO 976) | ~ 6,6 | |
| Kredna točka | ~ 5°C | |
| Odpri čas pri 20°C, 65 % relativne zračne vlage, na bukovem lesu z vlago 10%, minut | pri nanosu lepila 100 g/m ² | ~ 4 |
| | pri nanosu lepila 200 g/m ² | ~ 12 |

glavne sestavine: vodna disperzija polivinilacetatnega polimera

4. Priprava podlage

Podlaga mora biti ravna, gladka, suha in čista, brez slabo vezanih delcev, prahu, mastnih oblog ali druge umazanije. Vlažnost lesa naj bo med 8-10 %. Smolnate površine lesa očistimo z nitro razredčilom in pustimo, da se dobro osušijo.

5. Priprava lepila

Pred uporabo JUBIN WOOD FIX, še posebej ob daljšem obdobju skladiščenja, le dobro premešamo. V dobavni obliki že ima optimalno viskoznost, primerno za nanos.

6. Nanašanje lepila

Lepilo nanašamo ročno ali strojno z čopičem, plastičnim glavnikom, nanašalnimi valji, valjčnimi stroji, šobami, ipd.. Nanos naj bo enostranski, v tankem sloju in enakomeren po celotni površini. Pri zelo visokih zahtevah priporočamo obojestranski nanos lepila. Prevelik nanos, še zlasti pri furniranju v toplih stiskalnicah, lahko privede do preboja lepila skozi furnir, obenem pa prevelik nanos lepila podaljšuje potrebni čas stiskanja lepljenca. Lepljene površine moramo spojiti pred iztekom odprtega časa lepila. Pri furniranju pa moramo pred iztekom odprtega časa lepila lepljenec tudi stisniti, pri čemer uporabljamo pritisk min. 0,2 N/mm², pri površinskem lepljenju laminata pa min. 0,5 N/mm².

Čas stiskanja je odvisen od temperature okolja, lepila in lepljenec, poroznosti površine, vlažnosti in vrste lesa, pritiska pri stiskanju in količine nanosenega lepila. Ob upoštevanju navedenih optimalnih pogojev dela je priporočen čas stiskanja:



| | | |
|--|----------|-------------|
| | | minimalno |
| furniranje (debeline 0,6 do 0,8 mm) | pri 20°C | 25 - 30 min |
| | pri 50°C | 8 - 12 min |
| površinsko lepljenje (laminat, dve iverki) | pri 20°C | ca. 30 min |
| (laminat) | pri 50°C | ca. 10 min |
| spajanje lamel mehkega lesa | pri 20°C | ca. 30 min |
| | pri 50°C | ca. 8 min |

Pri lepljenju lesa z višjo vlago, pri večjih nanosih lepila in / ali pri nižjih temperaturah lepljenja od priporočenih, je potrebno ustrezno podaljšati potreben čas stiskanja. Lepljenca lahko naknadno obdelujemo po 24 urah.

Lepilo nanašamo le v primernih vremenskih razmerah oziroma v primernih mikroklimatskih pogojih: temperatura zraka in podlage naj ne bo nižja od +15 °C in ne višja od +25 °C, vlažnost zraka pa ne višja od 70 %. Optimalna delovna temperatura je od +18 °C do +20 °C, enako velja za temperaturo lepljenca. Vlažnost lesa naj ne presega 10%.

Okvirna oziroma povprečna poraba:

pri furniranju 100 - 150 g/m²

pri montažnem lepljenju 150 - 200 g/m²

7. Čiščenje orodja, ravnanje z odpadki

Za čiščenje uporabljamo vodo, še preden se lepilo posuši.

Tekočih ostankov ne zlivamo v kanalizacijo, vodotoke ali v okolje in jih ne odstranjujemo skupaj z gospodinjstvi odpadki. V skladu s predpisi o ravnanju z odpadki so razvrščeni med odpadke s klasifikacijsko številko 08 01 11 in se odlagajo na posebno pripravljenih odlagališčih ali preko organiziranega odvoza nevarnih odpadkov. Odpadna embalaža s klasifikacijsko številko 15 01 04 se odstranjuje na posebna odlagališča za tovrstni odpadek.

8. Varstvo pri delu in ukrepi za prvo pomoč

Vsebuje Zmes: 5-kloro-2-metil-2H-izotiazol-3-ona [EC št. 247-500-7] in 2-metil-2H-izotiazol-3-ona [EC št. 220-239-6] (3:1), 1,2-Benzotiazol-3(2H)-on. Lahko povzroči alergijski odziv.

Opis ukrepov za prvo pomoč

- **Splošni napotki:** Potrebni niso nobeni posebni ukrepi.
- **v primeru vdihavanja:** Dovajanje svežega zraka, v primeru težav iti k zdravniku.
- **če pride v stik s kožo:** Proizvod na splošno ne draži kože.
- **če pride v stik z očmi:** Oči z odprto očesno režo več minut izpirati pod tekočo vodo.
- **če snov zaužijemo:** Pri trajajočih težavah se posvetovati z zdravnikom.

9. Skladiščenje, transportni pogoji in trajnost

V originalno zaprti embalaži skladiščimo pri temperaturi do 30°C, zaščiteno pred direktnim osončenjem, izven dosega otrok!

Trajnost pri skladiščenju v originalno zaprti in nepoškodovani embalaži: najmanj do datuma, ki je natisnjen na embalaži.

10. Kontrola kakovosti

Kakovostne karakteristike izdelka so določene z internimi proizvodnimi specifikacijami in s slovenskimi, evropskimi in drugimi standardi. Doseganje deklariranega oziroma predpisanega kvalitetnega nivoja zagotavlja v JUB-u že več let uveden sistem celovitega obvladovanja in kontrole kakovosti ISO 9001, ki obsega dnevno preverjanje kvalitete v lastnih laboratorijih, občasno pa na Zavodu za gradbeništvo v Ljubljani in drugih neodvisnih strokovnih ustanovah doma in v



tujini. V proizvodnji izdelka strogo upoštevamo slovenske in evropske standarde s področja varovanja okolja in zagotavljanja varnosti in zdravja pri delu, kar dokazujemo s certifikatoma ISO 14001 in OHSAS 18001.

12. Druge informacije

Tehnična navodila v tem prospektu so dana na osnovi naših izkušenj in s ciljem, da se pri uporabi izdelka dosežejo optimalni rezultati. Za škodo, povzročeno zaradi napačne izbire izdelka, zaradi nepravilne uporabe ali zaradi nekvalitetnega dela, ne prevzemamo nikakršne odgovornosti.

Ta tehnični list dopolnjuje in zamenjuje vse predhodne izdaje, pridržujemo si pravico do morebitnih poznejših sprememb in dopolnitev.

Oznaka in datum izdaje: **TRC-058/15-mar**, 03.04.2015

JUB kemična industrija d.o.o.

Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, Slovenija

T: (01) 588 41 00 h.c.

(01) 588 42 17 prodaja

(01) 588 42 18 ali 080 15 56 svetovanje

F: (01) 588 42 50 prodaja

E: jub.info@jub.si

www.jub.eu



Proizvod je izdelan v organizaciji, ki je imetnik certifikatov ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

