

# TehnoBond

Сертификат TUV NORD CERT

№ 04 100 060 122  
EN ISO 9001:2008



## TehnoBond D3

### Описание:

«TehnoBond D3» – сополимерная дисперсия на водной основе, разработанная для склеивания изделий из различных пород древесины.

### Область применения:

- производство клееного щита;
- производство дверей и дверных полотен;
- производство деревянных лестниц;
- соединение на «шип» и «мини-шип»;
- пленочная облицовка горячим прессом;
- приклеивание шпона к МДФ, ДСП, ДВП;
- клеевые соединения с частым кратковременным воздействием воды, конденсата и/или длительным воздействием высокой влажности воздуха.

### Технические характеристики:

Внешний вид: Вязкая однородная жидкость белого цвета, без комков и посторонних механических включений. Допускается поверхностная пленка

Массовая доля остаточного мономера, % не более	0,75
Массовая доля сухого остатка, %	50±1
Условная вязкость, сек. по ВМС	41-120
pH, не менее	3
Клеящая способность, Н/м (кгс/см), не менее	650 (0,65)
Динамическая вязкость, мПа Брукфильд	5 000-15 000
Минимальная температура пленкообразования, °С	+15

### Рекомендации по применению:

Перед применением дисперсию необходимо тщательно перемешать. Материалы, контактирующие с дисперсией, должны быть выполнены из нержавеющей стали, дерева или пластика. Склеиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими. Нанесение дисперсии возможно вручную или на автоматической линии. Подбор физико-химических свойств дисперсии необходимо провести предварительно.

Температура дисперсии в рабочем состоянии должна быть в пределах от +18 до +25°C.

На время открытой выдержки и время схватывания большое влияние оказывают рабочие условия (температура, влажность, гигроскопичность материала, количество наносимой дисперсии, внутреннее напряжение в материале).

Окончательная прочность и водостойкость клеевого шва достигается через 7 суток.

Температура воздуха в цехе, °С	18-22
Относительная влажность воздуха, %	60-70
Влажность склеиваемой древесины, %	8-10
Расход дисперсии (массивные породы древесины), г/м	120-150
Расход дисперсии (пленочная облицовка), г/м <sup>2</sup>	80-100
Толщина нанесения, мм	0,5-0,7
Время открытой выдержки, мин.	не более 8
Давление прессования, кг/см <sup>2</sup>	1-6
Время прессования, мин.	5-10
Температура прессования, °С	не более 85

### **Режимы прессования:**

При t 20°C – до 10 минут

При t 50°C – до 7 минут

При t 70°C – до 5 минут

### **Транспортирование и хранение:**

Транспортная маркировка - по ГОСТ 9980.4.

Транспортирование поливинилацетатной дисперсии - по ГОСТ 9980.5.

Транспортирование дисперсии ПВА допускается при температуре не ниже +5°C.

Хранение поливинилацетатной дисперсии **TehnoBond D3** осуществляется по ГОСТ 9980.5 в плотно закрытой таре в складских помещениях при температуре не ниже +10°C.

Приемку продукции осуществлять в соответствии с ГОСТ 18992-80.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев.

В течение времени, допускается, изменение условной вязкости дисперсии в пределах ±10%. Для возврата к исходной вязкости дисперсию необходимо тщательно перемешать.

### **Правила техники безопасности:**

Дисперсия «**TehnoBond D3**» относится к IV классу опасности (малоопасные вещества).

Помещения, где используется дисперсия, «**TehnoBond D3**» должны быть оборудованы местной и общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021.

При работе с дисперсией «**TehnoBond D3**» рекомендуется применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 27575, ГОСТ 20010, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ Р 12.4.230.1, спецодежда, резиновые перчатки, респиратор, средства индивидуальной защиты глаз.

### **Техническое сопровождение продукции:**

Для осуществления оптимального подбора физико-химических свойств нашей продукции, мы рекомендуем проводить предварительные испытания.

Консультацию Вы можете получить у наших специалистов отдела технического сопровождения продукции.