

## AG-COLL D4

### Oblasť použitia:

AG-COLL D4 je jednokomponentné lepidlo vhodné na bežné použitie v drevospracujúcom priemysle. Vzhľadom k triede odolnosti voči vode D4 môže byť AG-COLL D4 použitý v exteriéri - pre aplikácie, ktoré sú dostatočne chránené, alebo v interiéri - pre aplikácie s častým dlhodobým vystavením tečúcej alebo kondenzačnej vode. Vhodný na lisovanie v studenom, horúcom alebo vysokofrekvenčnom lise.

### Báza:

Polyvinylacetát (PVAc)

### Technické údaje:

Forma: vodná disperzia  
Farba lepeného spoja: transparentná  
Viskozita: 5 000 mPas  
(Brookfield, RVT +20 °C)  
pH: 2,7  
MTF: 6 °C

Požiadavky odolnosti skupiny D4 podľa DIN EN 204 spĺňa produkt za podmienok odborného spracovania. Výrobok sa pred použitím musí premiešať. Aby sa dosiahla ideálna adhézia, je nutné lepené materiály dôkladne vyčistiť a dodržať doporučený spôsob spracovania:

### Doporučený spôsob spracovania:

Aplikácia: valec, štetec  
Optimálna aplikačná teplota prostredia, lepidla a materiálu: 18 – 22 °C (nie je identická s MFT)  
Optimálna vlhkosť dreva: 8 – 10 %  
Lisovací čas: 20 min  
(Borovica, vlhkosť dreva 12%, teplota 20 °C, 50% relatívna vlhkosť)  
Nános lepidla: 150 – 250 g/m<sup>2</sup>

| Nános                | Otvorený čas |
|----------------------|--------------|
| 150 g/m <sup>2</sup> | 7 min        |
| 180 g/m <sup>2</sup> | 11 min       |
| 220 g/m <sup>2</sup> | 17 min       |
| 250 g/m <sup>2</sup> | 19 min       |

Lepidlo naneste rovnomerne na jednu stranu. Zostavte lepený súbor a stlačte súčasti s cieľom rovnomerného vytlačenia lepidla po celej dĺžke spoja. Pri lepení je potrebné použiť materiál s konštantnou vlhkosťou a kvalitným opracovaním aby sa predišlo zníženiu kvality spoja a výslednej odolnosti voči vlhkosti. Na dosiahnutie maximálnej odolnosti voči vlhkosti, malo by byť lepidlo nanosené na oba lepené povrchy. Maximálna odolnosť voči vode je dosiahnutá po 7 dňoch

Veľmi nízke teploty negatívne vplyvajú na lisovací čas. Prebytok vlhkosti dreva (>12%) spomaľuje čas vytvrdzovania lepidla z čoho vyplýva dlhší lisovací čas. Zabráňte kontaktu lepidla so železom a farebnými kovmi (zinok, mosadz, cín, meď, hliník a i.), môžu spôsobiť sfarbenie lepeného spoja najmä pri drevinách obsahujúcich triesloviny. Produkt je od výroby pripravený k použitiu. Následné pridávanie vody, alebo iných substancií, môže zmeniť charakteristiku lepidla a znížiť kvalitu lepeného spoja.

Štruktúra lepeného materiálu a aplikačné podmienky ovplyvňujú lepenie, z toho dôvodu je vhodné uskutočniť vlastné skúšky. Nedodržanie podmienok skladovania a spracovania negatívne ovplyvňuje výsledky lepenia.

**Čistenie:**

Nezaschnuté lepidlo očistiť teplou vodou ihneď po použití. Na zabránenie nežiaduceho usadzovania lepidla na povrchu strojov, aplikátorov a súčastí strojov sa používa Gardol. Zvyšky lepidla z celého systému aplikačného zariadenia je možné odstrániť pomocou čistiaceho prostriedku DEV 16.

**Skladovanie:**

Max. doba uskladnenia: 12 mesiacov  
Optimálna teplota  
a vlhkosť skladovania: 15 - 20 °C (max. 25 °C), vlhkosť max. 50 %

Maximálna doba uskladnenia sa vzťahuje na produkty v originálnych, nepoškodených a dobre uzatvorených obaloch skladovaných podľa uvedených podmienok v krytých skladoch, chránených pred slnkom, dažďom a mrazom mimo dosahu zdroja tepla. Po odbere lepidla je obal potrebné opäť dôkladne uzavrieť.

**Balenie:**

0,5 kg a 1 kg fľaša

**Bezpečnosť:**

Ďalšie upozornenia k manipulácii, transportu a odstraňovaniu sú uvedené v odpovedajúcom bezpečnostnom liste.

*Údaje uvedené v tomto technickom liste sa opierajú o naše praktické skúsenosti a výsledky laboratórnych testov. Keďže nemôžu zohľadniť všetky možnosti prípadného použitia, sú nezáväznú. Údaje nepredstavujú ani garanciu kvality, ani zabezpečenie vlastností. Z týchto údajov a tiež z nášho bezplatného technického poradenského servisu nemôžu byť vyvodené žiadne právne nároky. Hodnoty sú priebežne aktualizované podľa posledného stavu technológie. Toto vydanie nahrádza všetky doterajšie vydania a je platné od uvedeného dátumu*