



## TECHNOBOND 2150 (FA EXPRESSZ) BELTÉRI FAIPARI GYORS RAGASZTÓ



**ÖSSZETÉTEL:** Poli--vinil-acetát bázisú diszperziós ragasztó.

### ALKALMAZÁSI TERÜLET:

A ragasztó felhasználható beltéri, nedvesség hatásának ki nem tett faipari termékek gyártásához, bútoripari csapos kötések ragasztásához, nagyfrekvenciás présekhez. A Technobond 2150 (Fa Expressz) ragasztó filmje nagy szilárdságú, de jól csiszolható. **Elsősorban puha fákhoz ajánljuk**, kemény és egyéb fákhoz a nagyobb filmkeménységű Technobond 2100(Fa Special) ragasztónkat fejlesztettük ki.

**MÉRGEZŐANYAG-TARTALOM:** Nem mérgező és nem tűzveszélyes.

### TÁROLHATÓSÁG:

Száraz raktárban, sugárzó hőtől és közvetlen napfénytől védett helyen kell tárolni. A termék fagyveszélyes. Optimális tárolási hőmérséklet: +5 és 40 °C. Tárolhatósági idő: 12 hónap.

### MŰSZAKI ADATOK:

Megjelenés: törtfehér színű, homogén vagy könnyen homogenizálható, jellemző szagú, sűrűn folyó diszperzió.

Viszkozitás (Brookfield viszkoziméter):	20 ± 2 Pas
Sűrűség:	kb. 1,09 g/cm <sup>3</sup>
pH :	5,5-6,5
Ajánlott Ragasztási hőmérséklet:	20 °C
Minimális filmképzési hőmérséklet:	5°C
Tűzveszélyességi fokozat:	IV.
Nyitott idő (20 °C-on):	kb. 6 perc
Ragasztási szilárdság (N/mm <sup>2</sup> ):	min. 10,0
Vízállóság:	D1-D2

### FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ:

Felhasználás előtt alaposan fel kell keverni. Vízzel hígítható, de célszerű hígítatlan vagy enyhén hígított (max. 10%) formában felhasználni. A munkaeszközről száradás előtt vízzel lemosható. A ragasztó felhordható ecsettel, spatulával, hengerrel és gépi úton. A megfelelő ragasztási szilárdság eléréséhez tiszta, pormentes, jól illeszkedő felület szükséges. A helyiség, a ragasztó és a ragasztásra kerülő tárgyak hőmérséklete nem lehet kevesebb 5 °C-nál. Általában elég az egyoldalas felhordás (120-180 g/m<sup>2</sup>), nehezen nedvesedő felület esetén azonban szükség van kétoldalas felhordásra (60-100 g/m<sup>2</sup>/oldal). A felhasznált fa nedvességtartalma 8-10 % legyen. A szokásos felhasználási körülmények között a ragasztóval bekent felületet kb.5 percnél nem szabad tovább nyitva hagyni, mert a ragasztó bőrösödhet, és nem biztosít megfelelő ragasztást.

A ragasztási szilárdság növelésére az összeillesztett felületeket 0,2-0,8 N/mm<sup>2</sup> nyomással össze kell préselni. A szükséges minimális préselési idő és hőmérsékletet a konkrét technológia szerint kell meghatározni. A ragasztott kötés teljes megszilárdulásához minimum 24 óra szükséges. Filmje száradás után átlátszó.

### SPECIÁLIS TULAJDONSÁGOK:

Megnövelt nedves tapadás, tárolási stabilitás, keverésállóság (viszkozitás-stabilitás), Növelt szárazanyag-tartalom a gyors kötéshez. A Technobond 2150 ragasztó filmje nagy szilárdságú, de jól csiszolható.

gyors kötés: min. 3,0 N/mm<sup>2</sup> 2,5 perc présidő után  
min. 4,0 N/mm<sup>2</sup> 5,0 perc présidő után

Jól csiszolható, a csiszolószalagot kíméli (kevésbé rakodik el).

**Kiszerelések:** 500g, 750g-os csőrös flakon; 5kg és 32kg-os vödör; 20l-es műanyag kanna; 130 kg-os hordó; 1100kg-os konténer

**GYÁRTÓ:** SZOLVEGY Kft., 5000 Szolnok, Téglagyári út 8. Telefax: 56/425-846; Telefon: 56/515-106

[www.szolvegy.hu](http://www.szolvegy.hu); [info@szolvegy.hu](mailto:info@szolvegy.hu)

A Műszaki leírásban közölt adatok, alkalmazási területek és felhasználási technológiák a legjobb műszaki ismereteink alapján készültek, de ezek természetesen nem pótolják a helyi adottságoknak megfelelő, az anyagok sokféleségére való tekintettel a részletes alkalmazási előírásokat és vizsgálatokat. Közléseink ilyen értelemben tájékoztató jellegűeknek tekintendők!