

# MEKOL 1001

## lepilo za montažna lepljenja

|  |   |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
|--|---|---|--|-----------|------------------------|----------|---------------|---------|--------------|--|------------------|----------------------------|---------------------------|----------------------------|-----------------------|----------------------------|--------------------------------------|----------------------------|
| <b>OPIS</b>                              | MEKOL 1001 je lepilo na osnovi vodne disperzije za lepljenje drevesnih vrst nizke gostote.  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| <b>PODROČJA UPORABE</b>                  | Lepilo se uporablja kot vsestransko lepilo v lesni industriji in obrti za: <ul style="list-style-type: none"> <li>- furniranje</li> <li>- površinsko lepljenje melaminskih laminatov, stiropora, ... na les, iverne in vlaknene plošče ter druge porozne podlage</li> <li>- ploskovno lepljenje npr. večplastne iverne plošče</li> <li>- montažno spajanje (mozniki, čepi)</li> <li>- širinsko in debelinsko lepljenje drevesnih vrst nizke gostote</li> </ul>  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| <b>LASTNOSTI</b>                         | kemijska osnova<br>barva<br>hitrost vezanja<br>viskoznost pri 23°C<br>(ISO 2555 - Brookfield RVT, vr. <b>5 / 20</b> obr.min <sup>-1</sup> )<br>pH vrednost (ISO 976)<br>kredna točka<br>odprti čas pri 20°C, 65 % relativne zračne vlage, na bukovem lesu z vlago 10%:<br>- pri nanosu lepila 100 g/m <sup>2</sup><br>- pri nanosu lepila 200 g/m <sup>2</sup>  | vodna disperzija PVAC polimera<br>bela, suh film je prosojen<br>srednje hitra<br>9000 - 12 000 mPa s<br>pribl. 6,6<br>pribl. 5°C<br>pribl. 4 min<br>pribl. 12 min |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| <b>RAZVRSTITEV MED NEVARNE SNOVI</b>     | ni potrebno, ni razvrščeno kot nevarna snov   |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| <b>NAČIN UPORABE</b>                     | <p>Po daljšem času skladiščenja je priporočljivo pred uporabo lepilo dobro premešati. Lepljene površine morajo biti dobro pripravljene - ravne, gladke, suhe, brez prahu, maščob ali drugih umazanij.</p> <p>Lepilo nanašamo ročno ali strojno z običajnimi nanašalnimi napravami (čopič, plastični glavnik, nanašalni valji, valjčnimi stroji, šobe...). Nanos naj bo enostranski, v tankem sloju, enakomeren po celotni površini. Pri zelo visokih zahtevah priporočamo obojestranski nanos lepila.</p> <p>Prevelik nanos - še zlasti pri furniranju v toplih stiskalnicah, lahko privede do preboja lepila skozi furnir. Obenem prevelik nanos lepila podaljšuje potrebni čas stiskanja lepljenca.</p> <p>Lepljene površine moramo spojiti pred iztekom odprtega časa lepila. Pri furniranju pa moramo pred iztekom odprtega časa lepila lepljenec tudi stisniti.</p> <p><b>Optimalni pogoji dela:</b></p> <table> <tr> <td>temperatura lepila, lepljenec in okolice</td> <td>18 - 20°C</td> </tr> <tr> <td>relativna zračna vlaga</td> <td>50 - 60%</td> </tr> <tr> <td>vlažnost lesa</td> <td>8 - 10%</td> </tr> <tr> <td>nanos lepila</td> <td></td> </tr> <tr> <td>• pri furniranju</td> <td>100 - 150 g/m<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>• pri montažnem lepljenju</td> <td>150 - 200 g/m<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>pritisk pri stiskanju</td> <td>min. 0,2 N/mm<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td>• pri površinskem lepljenju laminata</td> <td>min. 0,5 N/mm<sup>2</sup></td> </tr> </table> |   | temperatura lepila, lepljenec in okolice | 18 - 20°C | relativna zračna vlaga | 50 - 60% | vlažnost lesa | 8 - 10% | nanos lepila |  | • pri furniranju | 100 - 150 g/m <sup>2</sup> | • pri montažnem lepljenju | 150 - 200 g/m <sup>2</sup> | pritisk pri stiskanju | min. 0,2 N/mm <sup>2</sup> | • pri površinskem lepljenju laminata | min. 0,5 N/mm <sup>2</sup> |
| temperatura lepila, lepljenec in okolice | 18 - 20°C   |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| relativna zračna vlaga                   | 50 - 60%  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| vlažnost lesa                            | 8 - 10%   |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| nanos lepila                             |   |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| • pri furniranju                         | 100 - 150 g/m <sup>2</sup>  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| • pri montažnem lepljenju                | 150 - 200 g/m <sup>2</sup>  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| pritisk pri stiskanju                    | min. 0,2 N/mm <sup>2</sup>  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |
| • pri površinskem lepljenju laminata     | min. 0,5 N/mm <sup>2</sup>  |   |  |           |                        |          |               |         |              |  |                  |                            |                           |                            |                       |                            |                                      |                            |

### Čas stiskanja:

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

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

Pri lepljenju lesa z višjo vlago, pri večjih nanosih lepila in / ali pri nižjih temperaturah lepljenja od priporočenih, je potrebno ustrezno podaljšanje potrebnega časa stiskanja.

### Ne lepите pri temperaturah, nižjih od 15°C.

Lepljence lahko naknadno obdelujemo po 24 urah.

### ČIŠČENJE

Stroje in orodje operemo z vodo še preden se lepilo posuši.

### EMBALAŽA

|                                     |             |
|-------------------------------------|-------------|
| - plastično vedro                   | 1,0 kg neto |
| - plastično vedro                   | 5,0 kg neto |
| - plastično vedro                   | 15 kg neto  |
| - plastično vedro                   | 30 kg neto  |
| - druge embalažne enote po dogovoru |             |

### SKLADIŠČENJE

Skladiščiti v dobro zaprti originalni embalaži pri temperaturah od +5 °C do + 25 °C. Lepilo ne sme zmrzniti.

Pravilno skladiščeno lepilo je obstojno najmanj 12 mesecev.

Po daljšem času skladiščenja je priporočljivo pred uporabo lepilo dobro premešati.

Zgoraj posredovane informacije in priporočila o namenu in načinu uporabe naših izdelkov so osnovana na našem znanju, laboratorijskih testiranjih ter praktičnih izkušnjah, pridobljenih do sedaj. Zagotavljamo vam konstanto kvaliteto naših proizvodov ter parametre v skladu s tehnično specifikacijo. Naša tehnično svetovalna služba vam je na razpolago. To pa ne odvezuje kupca, da sam preizkusi primernost naših proizvodov za njegov primer uporabe (postopki, materiali). Tak preizkus ponovite tudi ob zamenjavi materiala ali dobavitelja. Ker se naši proizvodi uporabljajo z različnimi materiali ter v menjajočih se pogojih dela, na katere nimamo vpliva, ne moremo sprejeti nobene obveznosti glede zgornjih navedb ali katerihkoli besednih priporočil.