

AICA AIBON AUX-100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



AICA AIBON AUX-100 / AUN-5E - это двухкомпонентная клеевая система на основе полимер-изоцианатной эмульсии (ЭПИ), которая применяется для изготовления клееного домостроительного и оконного бруса, а также используется в производстве иных клееных деревянных конструкций.

Характеристики

- Отвечает жестким требованиям японского стандарта **JAS, JIS K 6806 тип 1** для клееного бруса
- Подходит для склеивания **ели, сосны, кедра, лиственницы** и других пород древесины (в том числе «трудных»)
- Используется при «**склеивании на пласть**», может использоваться в процессе «**сращивания в шип**» и т.д.
- Подходит для холодного и горячего прессования, а также может использоваться в ТВЧ прессах
- Влагостойкость **превосходит D4**
- Термостойкость **WATT91**
- Уровень **pH – нейтральный**
- Не содержит фенол
- Не содержит формальдегид
- **Экологически безопасно**

Свойства

Наименование продукта	AUX-100	AUN-5E
Внешний вид	Вязкая жидкость молочно-белого цвета	Коричневая жидкость
Вязкость(мПас / 23 С)	≈5800	≈200
Содержание сухих веществ	58%	-
pH	7.5	-

Срок годности, хранение

AUX-100: 12 месяцев после изготовления при средней температуре 5 - 35 °С

AUN-5E: 12 месяцев после изготовления при средней температуре 5 - 35 °С

Упаковка

AUX-100 : контейнер 1200 кг

AUN-5E : бочка 225 – 250 кг

Соблюдайте инструкции и технологии, используйте рекомендации

Инструкция по использованию
AICA AIBON AUX-100E / AUN-5E

Смешивание в соотношении **100 : 15**

- Непосредственно перед применением необходимо тщательно перемешать 100 частей **AUX-100** с 15 частями отвердителя **AUN-5E**

Температура применения от **5°C**

- Система может применяться при температуре воздуха и склеиваемого материала от 5°C, при увеличенном времени прессования
- При температурах выше 35 °C следует обратиться к специалисту за консультацией
- Нормальной считается температура 20 °C

Влажность древесины **10-12 %**

- Рекомендуемая влажность склеиваемой древесины может колебаться в диапазоне 8-14%

Расход клеевой смеси **250 г/м²**

- В зависимости от качества строжки и условий склеивания, расход может колебаться от 220 до 270 г/м²
- Для подогреваемых прессов и прессов ТВЧ возможно снижение расхода
- Нормальным считается расход 250 г/м²

Жизнеспособность смеси **45 мин.**

- Жизнеспособность клеевой смеси колеблется от 45 до 60 минут, в зависимости от температуры воздуха и древесины

Время открытой сборки **7 - 10 мин.**

- Рекомендуемое время открытой сборки в зависимости от условий колеблется от 5 до 14 минут

Время закрытой сборки **20 - 45 мин.**

- Время закрытой сборки может колебаться от 15 до 60 минут в зависимости от множества факторов (температуры воздуха древесины, влажности, расхода и т.д.)

Время прессования **20 мин**

- Время прессования зависит от многих факторов (температуры воздуха древесины, влажности, расхода и т.д.). При условно нормальных значениях (температура древесины и воздуха 20 °C, влажность 10-12%, расход 250 г/м² и т.д.), рекомендуемое время прессования составляет 20-25 минут

Давление в прессе **8 – 12 кг/см²**

- Рекомендуемое давление в прессе при «склеивании на пласт» - 8-12 кг/см² (0.8-1.2 МПа)

Время перед дальнейшей механической обработкой **2 часа**

- Спустя 2 часа после прессования, можно допускать механическую обработку склеенных изделий

Время набора полной прочности и влагостойкости клеевого шва **24 часа**

Склеиваемые ламели должны быть чистыми от пыли и быть простроганными не позднее 24 часов перед клеевой

Внимание: Все настройки процессов склеивания необходимо проводить в присутствии опытных специалистов. При любых сомнениях следует немедленно связаться с профессионалами. В случае не выполнения предписаний возможны негативные последствия.