

WOODMAX® kleje do drewna		produkty			
		Woodmax® S 11.501	Woodmax® SW 12.47	Woodmax® WR 13.50M	Woodmax® WR 13.50 MHF
zastosowanie	ogólne prace stolarskie	●●●	●●●	●●●	●●●
	plyty klejone	—	●	●●●	●●●
	drewno twarde	—	●	●●●	●●●
	szkielety	●●●	●●●	●●●	●●●
	stolarka otworowa	—	—	●●	●
	oklejanie fornirem	—	●●●	●●●	●●●
	oklejanie laminatami	—	●●	●●●	●●●
	kołki	●	●●●	●●●	●●●
	prasy w.cz.	—	—	●	●●●
	korpusy/montaż	●	●●	●●●	●●●
	okleiny na styk	—	●●	●●●	●●●
	miniwczepty	●	●	●●●	●●●
dane techniczne	klasa odporności wg PN EN 204. DIN EN 14257	D1	D2	D3 WATT 91	D3
	zawartość suchej masy [%]	48 ± 2	48 ± 2	50 ± 2	50 ± 2
	lepkość wg Brookfield'a [mPa·s]	12 000 ± 4000	13 000 ± 3000	13 000 ± 2000	13 000 ± 2000
	pH	4 ± 1	4 ± 0,5	4 ± 1	4 ± 1
	MTTF [°C]	+8 ± 1	+8 ± 1	+6 ± 1	+6 ± 1
	czas otwarty [min]	3 ÷ 8	3 ÷ 8	3 ÷ 10	max 10
	czas prasowania na zimno [min]	15 ÷ 30	10 ÷ 25	15 ÷ 30	15 ÷ 30
	czas prasowania na gorąco [min]	—	1,5 ÷ 7	2 ÷ 10	1,5 ÷ 10
	czas prasowania na prasach w.cz. [s]	—	—	—	15 ÷ 180
	ciśnienie prasowania [N/mm ²]	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2
	ilość nanoszonego kleju [g/m ²]	90 ÷ 180	90 ÷ 180	90 ÷ 180	90 ÷ 180
	wilgotność drewna [%]	8 ÷ 12	8 ÷ 12	8 ÷ 12	8 ÷ 12
	wilgotność względna powietrza [%]	40 ÷ 70	40 ÷ 70	40 ÷ 70	40 ÷ 70

Zastosowanie: ●●● bardzo dobre; ●● dobre; ● zadowalające

WOODMAX® kleje do innych zastosowań		produkty					
		Woodmax® P 11.551	Woodmax® P 11.552	Woodmax® P 11.553	Woodmax® P 11.583	Woodmax® KP 10.45	
zastosowanie	papier	klejenie papieru	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
		klejenie tektury	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
		klejenie opakowań	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
		klejenie papieru do drewna	●●●	●●●	●●●	●●●	●
		klejenie tkanin do drewna	●●●	●●●	●●●	●●●	●
		maszynowe i ręczne klejenie tektur i kartonów	●	●	●	●	●●●
		maszynowe i ręczne klejenie opakowań papierowych	●	●	●	●	●●●
		klejenie torebek papierowych	●	●●	●●	●	●●●
	drewno	klejenia drewna litego	●	●●	●●●	●	●
		klejenie płyt wiórowych	●●	●●	●●●	●●	●
		klejenie w prasach na zimno	●●	●●	●●	●●●	●●●
	pozostałe	klejenie etykiet na opakowania	—	—	—	●●	●●●
		klejenie wewnętrznych części obuwia	—	—	—	●●●	—
dane techniczne	zawartość suchej masy [%]	55 ± 2	55 ± 2	55 ± 2	58 ± 2	45 ± 2	
	lepkość wg Brookfield'a [mPa·s]	10 000 ÷ 18000	18 000 ÷ 28000	powyżej 28 000	powyżej 28 000	2000 ÷ 4000	
	pH	4 ± 1	4 ± 1	4 ± 1	4 ± 1	4 ± 1	
	MTTF [°C]	0	0	0	0	+1	
	czas otwarty [min]	3 ÷ 8	3 ÷ 8	3 ÷ 8	3 ÷ 10	0 ÷ 5	
	czas prasowania na zimno [min]	15 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 30	w zależności od aplikacji	
	czas prasowania na gorąco [min]	—	—	—	—	—	
	czas prasowania na prasach w.cz. [s]	—	—	—	—	—	
	ciśnienie prasowania [N/mm²]	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2	0,1 ÷ 1,2	—	
	ilość nanoszonego kleju [g/m²]	120 ÷ 180	120 ÷ 180	120 ÷ 180	120 ÷ 180	30 ÷ 120	
	wilgotność drewna [%]	8 ÷ 12	8 ÷ 12	8 ÷ 12	8 ÷ 12	—	
wilgotność względna powietrza [%]	40 ÷ 70	40 ÷ 70	40 ÷ 70	40 ÷ 70	—		

Zastosowanie: ●●● bardzo dobre; ●● dobre; ● zadowalające