

**TECHNICKÝ LIST 20.25.01-svk**  
 DEKORAČNÁ OCHRANA DREVA

# JUBIN WOOD FIX

## 1. Popis, použitie

JUBIN WOOD FIX je lepidlo pripravené na základe vodnej disperzie polymérov, vhodné na lepenie dreva z nízkou hustotou drevitej hmoty. Môže sa použiť v drevárskom priemysle a dyhovaní, povrchovom lepení melamínových laminátov, polystyrénu, drevotriesok a drevovláknitých dosiek a iných pórovitých podkladov. Môžeme s ním plošne lepiť viacvrstvé drevotriesky a vykonávať montážne spoje (hmoždinky, kolíky).

## 2. Spôsob balenia, farebné odtiene

plastové tuby po 150 g:

Farba: biela, suchý film je priesvitný

## 3. Technické údaje

Viskozita pri 20°C (ISO 2555 - Brookfield RVT, vr. 5 / 20 ot. min <sup>-1</sup> )		10 500 - 13 500 mPa s
pH hodnota (ISO 976)		~ 6,6
Bod kriedovania		~ 5°C
Doba spracovania pri 20°C, 65% relatívnej vlhkosti vzduchu, na bukovom dreve s vlhkosťou 10%, minúty	pri nanosení lepidla 100 g/m <sup>2</sup>	~0,5
	pri nanosení lepidla 200 g/m <sup>2</sup>	1 - 2

hlavné zložky: vodná disperzia polyvinylacetátového polyméru

## 4. Príprava podkladu

Podklad musí byť rovný, hladký, suchý a čistý, bez slabo pridrzných častíc, prachu, mastnoty a iných nečistôt. Vlhkosť dreva musí byť medzi 8 -10%. %. Povrchy dreva očistíme od živice nitro riedidlom alebo iným riedidlom a necháme ho dobre vyschnúť.

## 5. Príprava lepidla

JUBIN WOOD FIX pred použitím, zvlášť po dlhšej dobe skladovania, len dobre premiešame. V dodávanom stave má už optimálnu viskozitu, vhodnú na nanášanie.

## 6. Nanášanie lepidla

Lepidlo nanášame ručne alebo strojne štetcom, plastovým hrebeňom, valčekmi na lepidlo, strojmi na nanášanie lepidla, tryskami a pod.. Aplikácia lepidla by mala byť jednostranná, v tenkej vrstve a rovnomerne po celej ploche. Pri veľmi vysokých požiadavkách odporúčame obojstranné nanosenie lepidla. Nanosenie príliš veľkej vrstvy lepidla, zvlášť pri dyhovaní v teplých lisoch, môže dochádzať k vytekaniu lepidla cez dyhu, súčasne veľká vrstva nanoseného lepidla predlžuje potrebný čas stlačania lepených častí. Lepené povrchy musíme spojiť pred uplynutím doby spracovania lepidla. Pri dyhovaní musíme pred uplynutím doby spracovania lepidla lepené časti aj stlačiť, pri čom používame tlak min. 0,2 N/mm<sup>2</sup>, pri povrchovom lepení laminátu min. 0,5 N/mm<sup>2</sup>.

Doba stlačenia závisí od okolitej teploty, lepidla a lepených častí, pórovitosti povrchu, vlhkosti a druhu dreva, tlaku pri stlačení a množstva nanoseného lepidla. Pri dodržaní uvedených optimálnych podmienok práce je odporúčaná nasledovná doba stlačenia:



		minimálne
dyhovanie (hrúbky 0,6 až 0,8 mm)	pri 20°C	25 - 30 min.
	pri 50°C	8 - 12 min.
povrchové lepenie (laminát, dve drevotriesky)	pri 20°C	cca 30 min.
	(laminát) pri 50°C	cca 10 min.
spájanie lamiel mäkkého dreva	pri 20°C	cca 30 min.
	pri 50°C	cca 8 min.

Pri lepení dreva s vyššou vlhkosťou, pri väčších vrstvách lepidla a / alebo pri nižších teplotách lepenia ako sú odporúčané, je potrebné zodpovedajúco predĺžiť potrebnú dobu stlačenia. Lepené časti môžeme následne opracovávať po 24 hodinách.

Lepidlo nanášame len pri vhodných poveternostných podmienkach, resp. pri vhodných mikroklimatických podmienkach: teplota vzduchu a podkladu nesmie byť nižšia ako +15°C a vyššia ako +25°C, vlhkosť vzduchu nesmie byť vyššia ako 70 %. Optimálna pracovná teplota je od +18°C až +20°C, to isté platí pre teplotu lepených dielov. Vlhkosť dreva nesmie byť vyššia ako 10%.

Rámcová, resp. priemerná spotreba:	
pri dyhovaní	100 – 150 g/m <sup>2</sup>
pri montážnom lepení	100 – 150 g/m <sup>2</sup>

## 7. Čistenie náradia, nakladanie s odpadom

Za čistenie použijeme vodu, ešte skôr ako lepidlo zaschne.

Tekuté zvyšky nevyliavame do kanalizácie, vodných tokov alebo do životného prostredia a neodstraňujeme ich spolu s komunálnym odpadom. V súlade s predpismi o nakladaní s odpadom sú zaradené medzi odpad s klasifikáciou číslo 08 01 11 a môžu sa uložiť na špeciálne pripravené skládky alebo prostredníctvom organizovaného odvozu nebezpečných odpadov. Odpadný obal s klasifikáciou číslo 15 01 04 sa odstraňuje na špeciálne skládky pre takýto druh odpadu.

## 8. Bezpečnosť pri práci a opatrenia pre prvú pomoc

Obsahuje Zmes: 5-chlór-2-metyl-2H-izotiazol-3-ón [EC č. 247-500-7] a 2-metyl-2H-izotiazol-3-ón [EC č. 220-239-6] (3:1), 1,2-Benzotiazol-3(2H)-ón. **Môže spôsobiť alergickú reakciu.**

### Popis opatrení pre prvú pomoc

- **Všeobecné informácie:** Nie sú potrebné žiadne špeciálne opatrenia.
- **v prípade nadýchnutia:** Dostatočný prívod čerstvého vzduchu, v prípade ťažkostí vyhľadať lekársku pomoc
- **v prípade kontaktu s pokožkou:** Výrobok vo všeobecnosti nedráždi pokožku.
- **v prípade kontaktu s očami:** Pri otvorených očných viečkach oči viac minút vymyť pod tečúcou vodou.
- **v prípade požitia:** Pri pretrvávajúcích ťažkostiach vyhľadať lekársku pomoc.

## 9. Skladovanie, prepravné podmienky a trvanlivosť

Skladovanie v originálnom uzatvorenom obale pri teplote do 30°C, chrániť pred priamym slnkom, mimo dosahu detí!

Trvanlivosť pri skladovaní v originálnom uzatvorenom a nepoškodenom obale: minimálne do dátumu uvedenom na obale.

## 10. Kontrola kvality

Kvalitatívne vlastnosti výrobku sú určené internými výrobnými špecifikáciami a slovinskými, európskymi a inými normami. Dosiahnutú deklarovánú, resp. predpísanú úroveň kvality v JUB-e zabezpečuje už viacej rokov zavedený komplexný systém riadenia a kontroly kvality ISO 9001, ktorý zahŕňa dennú kontrolu kvality vo vlastných laboratóriách, občas v Zavodu za gradbeništvu v Ljubljani a v iných nezávislých odborných ústavoch doma a v zahraničí. Kontrolu zdravotnej nezávadnosti výrobku v stave zaschnutej vrstvy vykonal Inštitút za varstvo okolja na Zavodu za zdravstveno varstvo v Mariboru – výrobok bol posúdený ako vyhovujúci a neškodný pre zdravie a vhodný aj na dekoračnú ochranu detských



hier a hračiek. Vo výrobní výrobku prísne dodržiavame slovinské a európske normy ochrany životného prostredia a zabezpečenia bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci, čoho dôkazom sú certifikáty ISO 14001 a OHSAS 18001.

## 11. Iné informácie

Technické návody v tomto prospekte sú dané na základe našich skúseností a s cieľom, aby sa pri použití výrobku dosiahli optimálne výsledky. Za škodu spôsobenú nesprávnym výberom výrobku, nesprávnym použitím alebo nekvalitnou prácou nepreberáme žiadnu zodpovednosť.

Tento technický list dopĺňa a nahrádza všetky predchádzajúce vydania, vyhradzuje si právo možných neskorších zmien a doplnkov.

Označenie a dátum vydania: **TRC-058/15-mar**, 03.04.2015

JUB kemična industrija d.o.o.,  
Dol pri Ljubljani 28, 1262 Dol pri Ljubljani, SLOVENIJA  
Výhradné zastúpenie a distribútor pre SR:  
JUB a.s., Klincová 1, 821 08 Bratislava  
tel.: 02/4363 1761, odbyt: 02/4363 1762, 043/324 9653 alebo  
055/6780861  
fax odbyt: 02/4363 1758, 043/324 9655 alebo 055/625 2851  
e-mail: [jub@jub.sk](mailto:jub@jub.sk)  
[www.jub.sk](http://www.jub.sk)



Výrobok je vyrobený v spoločnosti, ktorá je držiteľom certifikátov ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007

