



Adhesive 3372 tappiliimaukseen

- Soveltuu tapitusautomaatteihin.

Liima 3372 on kehitetty poratappien liimauksiin tapitusautomaateissa.

Tuotetiedot

| 3372 | |
|--|--|
| Tuote | PVAc liima |
| Toimitusmuoto | Neste |
| Väri | Valkoinen |
| Viskositeetti (valmistushetkellä) | 300 - 800 mPas, (Brookfield LVT, sp. 3, 60 r/min, 25 °C) |
| pH (valmistushetkellä) | 4,0 – 6,0 (25 °C lämpötilassa) |
| Varastointiaika (kuukausia) | 20 °C |
| | 36 |
| Varastointiolosuhteet | 30 °C |
| | 18 |
| Varastointiolosuhteet | Suosittelava varastointilämpötila: 15 – 20 °C. Vain lyhytaikainen altistaminen alle 5 °C tai yli 30 °C lämpötiloille on sallittua. Jäätynyttä ja sulatettua tuotetta ei voi käyttää, koska sen ominaisuudet ovat peruuttamattomasti muuttuneet. Liiman pintaan voi muodostua kalvo, jos astiaa ei ole kunnolla suljettu. Tuote on aina säilytettävä suljetussa pakkauksessa. |
| Tiheys | 1060 kg/m ³ |



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

Liimaustiedot

| | |
|---|---|
| Käyttökohteet | Tappiliimaus |
| Liimasauman ominaisuudet | Vaalea liimasauma. Elastinen liimasauma. |
| Hyväksynnät | Ei virallisia hyväksyntöjä. |
| Formaldehyditiiedot | Ei sisällä formaldehydiä, täyttää F**** vaatimukset. |
| Värjäytyminen | Tuote ei aiheuta värivirheitä puuhun. Liimanlevittimestä mahdollisesti peräisin oleva rauta saattaa yhdessä parkkihapon kanssa aiheuttaa sävy muutoksia joissakin puulaaduissa, erityisesti tammessa. |
| Puristimen tyyppi | Kylmäpuristin Suurtaajuuspuristin Kuumapuristin |
| Liimasauman lämpötila | Korkeintaan 70 °C |
| Puristusaika, 20 °C (mänty-mänty, ilman suhteellinen kosteus 65 %, 150 g/m ²) | --- |
| Puristusaika, 30 °C (mänty-mänty, ilman suhteellinen kosteus 65 %, 150 g/m ²) | --- |
| Puristuspaine | --- |
| Odotusaika, 20 °C (mänty-mänty, ilman suhteellinen kosteus 65 %, 150 g/m ²) | Avoin: --- Suljettu: --- |
| Odotusaika, 30 °C (mänty-mänty, ilman suhteellinen kosteus 65 %, 150 g/m ²) | Avoin: --- Suljettu: --- |
| Liimamäärä | Tappiliimaus: 60 – 200 g/m ² |
| Puun kosteuspitoisuus | 4 – 5 %, mieluiten 7 – 10 % |
| Puun esivalmistelu | Paras liimaustulos saavutetaan kun liimattavat puupinnat on tasaiseksi höylätty enintään 24 tuntia ennen liimausta. |
| Puun lämpötila | Annottujen puristusaikojen saavuttamiseksi puun lämpötilan tulee olla vähintään 20 °C. |
| Kyllästetyn puun liimaaminen | Voidaan useimmissa tapauksissa käyttää, mutta liiman sopivuus on arvioitava jokaisessa tapauksessa erikseen |
| Jälkikovettuminen | Voidaan käsitellä 2-6 tunnin kuluttua puristuksesta, mutta paras tulos saavutetaan kun jatkokäsittely tehdään 24 tunnin kuluttua. |

Versio: 04 (2011-06-23)

Muutoksen syy: Viskositeettitiedot

Casco Adhesives
PL 138, 01531 Vantaa
Puh. 010 8419 500
Faksi 010 8419 599
www.cascoadhesives.fi

Koneet ja laitteet

| | |
|----------------------|--|
| Levitysväline | 6231 Raitalevitin Tapitusautomaatti |
| Sekoitin | --- (1-komponenttinen järjestelmä) |
| Lisälaitteet | --- |

Käsittely, turvallisuus ja ympäristö

| | |
|--------------------------------|--|
| Käsittely | Tuotetta käsiteltäessä on aina käytettävä suojakäsineitä ja suojalaseja. |
| Puhdistaminen | Liima puhdistetaan iholta ja laitteista haalealla vedellä. Puhdistus on aloitettava ennen liiman kuivumista. |
| Jätteen käsittely | Normaalisti liimaa ei ole luokiteltu ongelmajätteeksi. Liimajäämien on annettava kuivua ennen niiden hävittämistä. 2-komponenttisissa järjestelmissä kovete saattaa olla ongelmajätteeksi luokiteltua. Tarkista asia kovetteen käyttöturvallisuustiedotteesta (kohta 13). HUOM! Jätteiden käsittelyn säännöksissä saattaa olla kansallisia ja/tai paikallisia eroja. Sen vuoksi jätteiden käsittelystä on ehdottomasti neuvoteltava paikallisten viranomaisten kanssa. |
| Pesuveden käsittely | <u>Kemiallinen saostaminen → viemäri*</u> Lisätietoja kemiallisesta saostamisesta saa ympäristöasiantuntijaltamme Casco Adhesivesin ympäristöosastolta. * kunnallinen puhdistuslaitos, jossa biologinen käsittelyjärjestelmä HUOM! Jätteiden käsittelyn säännöksissä saattaa olla kansallisia ja/tai paikallisia eroja. Sen vuoksi jätteiden käsittelystä on ehdottomasti neuvoteltava paikallisten viranomaisten kanssa. |
| Terveys ja turvallisuus | Lisätietoja löytyy tuotteen käyttöturvallisuustiedotteesta. |

Lisätietoja edellä mainittuihin kohtiin löytyy tämän sivun jälkeen alkavasta aakkosellisesta hakemistosta.

Oikeuslause

Tiedot perustuvat laboratoriokokeisiin ja pitkään käytännön kokemukseen. Tiedot ovat ohjeellisia ja niiden tarkoitus on avustaa käyttäjää parhaan mahdollisen työmenetelmän löytämisessä. Koska käyttäjän työskentelyolosuhteet ja niihin vaikuttavat seikat ovat valvonta- ja vaikutusmahdollisuuksiemme ulkopuolella, emme voi vastata työtuloksista, vaan edellytämme käyttäjän järjestävän ja toteuttavan riittävän ja asianmukaisen laaduntarkkailun.

Versio: 04 (2011-06-23)

Muutoksen syy: Viskositeettitiedot

Casco Adhesives
PL 138, 01531 Vantaa
Puh. 010 8419 500
Faksi 010 8419 599
www.cascoadhesives.fi

Yleistä, aakkosellinen hakemisto

| | |
|----------------------------|--|
| Formaldehydipäästöt | Casco Adhesivesin PVAc liimoissa ei ole formaldehydiä tai sitten formaldehyditasot ovat erittäin alhaisia. Useimmat PVAc liimoista täyttää JAS/JIS F**** vaatimukset (liimattuna F**** levyyn). Lisätietoja päästönormeista saa Casco Adhesivesin edustajilta. |
| Hyväksynät | Liimajärjestelmiltä ja/tai liimatuilta tuotteilta saatetaan edellyttää virallisia testauksia ja laillistamista. Testit ja sertifiointit tehdään standardien kuten ANSI, JAS, JIS ja EN mukaan. Tuoteselosteen kohdassa Tuotetiedot / Hyväksynät on mainittu ulkopuoliset laitokset, jotka ovat hyväksyneet kyseisen liimajärjestelmän. |
| Jälkikovettuminen | Jälkikovettumisaika on aika, jona liimasauma saavuttaa lopullisen lujuutensa kestääkseen jatkokäsittelyä. Lopullisen lujuuden saavuttamiseksi tarvittavan jälkikovettumisaajan pituus riippuu käytetystä puristusajasta ja -lämpötilasta sekä jälkikovettumislämpötilasta. Jos kovettuminen tapahtuu muissa kuin kohdassa Liimaustiedot annetuissa lämpötiloissa, muuttuu tarvittava jälkikovettumisaika. Muuttunut jälkikovettumisaika on määritettävä yhteistyössä Casco Adhesivesin teknisen asiantuntijan kanssa. Lisätietoja jälkikovettumisaikasta löytyy tuoteselosteen kohdasta Liimaustiedot / Jälkikovettuminen. |
| Jätteen käsittely | PVAc liimaa ei normaalisti luokitella ongelmajätteeksi. Liimajäämät on jätettävä kuivumaan ennen niiden hävittämistä. 2-komponenttisissa liimajärjestelmissä kovete saattaa olla ongelmajätteeksi luokiteltua. Tarkista asia kovetteen käyttöturvallisuustiedotteesta (kohta 13). HUOM! Jätteiden käsittelyn säännöksissä saattaa olla kansallisia ja/tai paikallisia eroja. Sen vuoksi jätteiden käsittelystä on ehdottomasti keskusteltava paikallisten viranomaisten kanssa. Cascon ympäristöasiantuntija antaa neuvoja ja avustaa tarvittaessa. |
| Koneaika | Katso kohta Liimaseoksen käyttöaika. |
| Kosteuspitoisuus | Puun kosteuspitoisuus vaikuttaa liimaustulokseen. Puun korkea kosteuspitoisuus saattaa hidastaa liimajärjestelmää, ja joidenkin liimajärjestelmien kohdalla liian korkea puun kosteuspitoisuus vaikuttaa haitallisesti liimasauman laatuun. Joissakin tapauksissa liian alhainen kosteuspitoisuus saattaa nopeuttaa liimausprosessia. Puun kosteuspitoisuus vaikuttaa myös lopputuotteen kokonaislaatuun. Kosteuspitoisuuden vaihtelu, liian alhainen tai liian korkea, saattaa aiheuttaa materiaalin kieroutumista ja tehdä siitä epätasaisen. Suositeltava kosteuspitoisuus on mainittu kohdassa Liimaustiedot / Puun kosteuspitoisuus. |
| Käyttökohteet | Esimerkkejä käyttökohteista ovat lattianvalmistus, muotopuristus, |

| | |
|---------------------------------|---|
| | <p>foliointi, ovien ja ikkunoiden valmistus, liimapuun valmistus, kokoonpano, viilutus, pehmustehuonekalujen valmistus, kehyslevyt ja liimalevyt.</p> <p>Liimajärjestelmämme on kehitetty nimenomaan eri käyttökohteita varten.</p> <p>Lisätietoja löytyy tuoteselosteen kohdassa Liimaustiedot / Käyttökohteet.</p> |
| Levitysväline | <p>Esimerkkejä levitysvälineistä ovat telalevitin, raitalevitin, hammaslasta ja ruiskutuslaitteisto.</p> <p>Suosittelavat levitysvälineet on mainittu kohdassa Koneet ja laitteet / Levitysväline.</p> |
| Liimamäärä | <p>Liimamäärä valitaan käyttötarkoituksen, liimatyyppin ja liimattavan materiaalin mukaan.</p> <p>Vähäinen pursuaminen liimasaumojen reunalla puristuksen alettua tarkoittaa, että liimamäärä on riittävä ja että kokonaisodotusaikaa ei ole ylitetty.</p> <p>Liiallinen liiman pursuaminen on osoitus siitä, että liimamäärä on liian suuri tai puristus on liian kova, tai molemmat tekijät vaikuttavat yhdessä.</p> <p>Suurempaa liimamäärää voidaan käyttää kun vaaditaan pidempiä odotusaikoja.</p> <p>Liiman tasainen levitys on tärkeää. Tasaisen liimanlevityksen saavuttamiseksi on käytettävä hyvälaatuista ja hyväkuntoista levitintä.</p> <p>Paras liimamäärä on määritettävä tapauskohtaisesti erikseen. Ohjeelliset määrät on annettu tuoteselosteen kohdassa Liimaustiedot / Liimamäärä.</p> |
| Liimasauman ominaisuudet | <p>Esimerkkejä liimasauman ominaisuuksista ovat lujuus, kosteuden sieto, jälkilämmön kesto, kylmäliukuvuus, ja väri.</p> <p>Liimasauman ominaisuudet voidaan myös luokitella normien ja standardien mukaan. Kohdassa Liimaustiedot / Hyväksynät on lueteltu ulkoisten laitosten liimajärjestelmälle antamat hyväksynät.</p> |
| Liimaseoksen käyttöaika | <p>Käyttöaika on se aika, jonka liiman ja kovetteen seos on käyttökelpoista niiden sekoitushetkestä alkaen. Casco Adhesives määrittää käyttöajat valvottuihin analyysimenetelmiin pohjautuen, joten eri järjestelmien käyttöajat ovat vertailukelpoisia.</p> <p>Ns. "koneaika" liittyy liimajärjestelmän käyttöaikaan. Koneaika riippuu suuresti telan nopeudesta, liimaseoksen lämpötilasta, ilman suhteellisesta kosteudesta, ympäristön lämpötilasta, ja liiman kiertonopeudesta. Koska käytössä on erilaisia prosesseja ja koska eri prosessien olosuhteet vaihtelevat, on erittäin vaikeaa esittää koneaika jollekin tietylle liimajärjestelmälle. Käyttöaikaa voidaan käyttää suuntaa antavana koneajalle.</p> <p>Käyttöaikaa ja koneaikaa voidaan pidentää käyttämällä Casco Adhesivesin liimajähdytintä. Alhaiset lämpötilat pidentävät käyttöaikaa ja koneaikaa.</p> |

| | |
|------------------------------|---|
| Lisälaitteet (Koneet) | <p>Esimerkkejä lisälaitteista ovat liimanjäähdytin, päiväsäiliöjärjestelmä, liimamäärän sekä liiman ja kovetteen seossuhteen valvontajärjestelmä.</p> <p>Lisätietoja lisälaitteista saa Casco Adhesivesin edustajilta.</p> |
| Odotusaika | <p>Odotusaika on liiman levityksen ja puristamisen aloittamisen välinen aika.</p> <p>Odotusaika jakaantuu avoimeen odotusaikaan (open assembly time, OAT) ja suljettuun odotusaikaan (closed assembly time, CAT).</p> <p>Avoin odotusaika on liiman levityksen ja liimapintojen vastakkain asettamisen välinen aika.</p> <p>Suljettu odotusaika on tästä eteenpäin puristamisen aloittamiseen asti.</p> <p>Tarvittava odotusaika määräytyy liimamäärän, puun kosteuspitoisuuden sekä ympäristön lämpötilan ja kosteusasteen mukaan. Suurempi liimamäärä, alhaisempi lämpötila, korkeampi puun sekä ympäröivän ilman kosteuspitoisuus pidentävät odotusaikaa.</p> <p>Avoin ja suljettu odotusaika on käsiteltävä erillisinä. Kokonaisodotusaika on jokaisessa tapauksessa arvioitava erikseen.</p> |
| Pesuveden käsittely | <p>Kemiallinen saostaminen → kunnallinen puhdistuslaitos, jossa biologinen käsittelyjärjestelmä</p> <p>Kemiallinen saostaminen* vähentää liiman pesuvedessä olevia liimajäämiä.</p> <p>Kemikaalit toimivat hiutaloittamisaineina saostaen pesuveden liimajäämät.</p> <p>Käsittely alentaa pesuveden kuiva-ainepitoisuutta ja ehkäisee siten putkien ja viemäreiden tukkeutumista.</p> <p>Kuivunut saostuma voidaan yleensä hävittää tavanomaisena teollisuusjätteenä, mutta sen kaatopaikkakelpoisuudesta on neuvoteltava paikallisten viranomaisten kanssa.</p> <p><u>Pesuveden kerääminen</u></p> <p>Helppo tapa kerätä liiman pesuvettä on käyttää tyhjiä liima-astioita. Tähän tarkoitukseen on hyvä varata kaksi tai useampia astioita. Tarvittavien astioiden määrä riippuu pesuveden määrästä sekä saostumiseen kuluvasta ajasta.</p> <p><u>Käsitellyn pesuveden hävittäminen</u></p> <p>Käsiteltyä pesuvettä <u>ei</u> yleensä saa päästää suoraan viemäriin ilman paikallisten viranomaisten lupaa. Casco Adhesivesin ympäristöasiantuntijat auttavat tarvittaessa yhteydenpidossa paikallisiin viranomaisiin.</p> <p><u>Saostuneen pesuveden käsittely</u></p> <p>Kun astia on täynnä saostumaa, se varastoidaan, mieluiten korkeassa lämpötilassa (yli 50 °C), kunnes saostuma on kuivunut.</p> |

| | |
|--------------------------|---|
| | <p>Saostuma on tavanomaista teollisuusjätettä, mutta sen hävittämisestä on neuvoteltava paikallisten viranomaisten kanssa.</p> <p>* Casco Adhesivesilla ei ole PVAc liimoille tarkoitettuja saostuskemikaaleja. Lisätietoja saa Casco Adhesivesin ympäristöosastolta.</p> <p>HUOM! Pesuveden käsittelyn säännöksissä saattaa olla kansallisia ja/tai paikallisia eroavaisuuksia. Sen vuoksi on tärkeää aina neuvotella paikallisten viranomaisten kanssa pesuveden käsittelystä. Casco Adhesivesin ympäristöasiantuntijat antavat neuvoja ja avustavat tarvittaessa.</p> |
| pH | <p>Tuoteselosteen kohdassa Tuotetiedot / pH on ilmoitettu pH-arvo sekä tieto siitä, onko pH mitattu valmistushetkellä vai toimitushetkellä. pH saattaa muuttua ajan myötä. Kunhan tuotteen varastointi tapahtuu annetun varastointiajan ja suositeltujen varastointiolosuhteiden puitteissa, pieni pH muutos ei vaikuta liimaukseen tai sen laatuun.</p> |
| Puhdistaminen | <p>Työvälineet pestään haalealla vedellä ennen liiman kovettumista. Kovettunut/kuivunut liima poistetaan mekaanisesti.</p> |
| Puristimen tyyppi | <p>Esimerkkejä puristintyypeistä ovat kylmäpuristin, kuumapuristin, ruuvipuristin ja suurtaajuuspuristin. Puristin, joka parhaiten soveltuu kyseessä olevalle liimajärjestelmälle, on mainittu tuoteselosteen kohdassa Liimaustiedot / Puristimen tyyppi.</p> |
| Puristusaika | <p>Puristusaika on aika, jonka liimattavat kappaleet ovat puristuksessa ennen niiden jatkokäsittelyä. Casco Adhesives määrittää puristusajat käyttäen valvottuja analyysimenetelmiä, joten eri liimajärjestelmien puristusajat ovat vertailtavissa.</p> <p>Annettu etäisyys on mitattu sisimmästä liimasaumasta puristuslevyyn. Annetut puristusajat koskevat tapauksia, joissa materiaalin lämpötila on noin 20 °C. Jos materiaalin lämpötila on alhaisempi, on puristusaikaa pidennettävä.</p> <p>Kohdassa Liimaustiedot / Puristusaika mainitut puristusajat ovat ohjeellisia; eri prosessien puristusajat on määritettävä tapauskohtaisesti erikseen. Lukuisat parametrit kuten puristin, materiaalin kosteusaste, puulaji ja rakenne vaikuttavat liimajärjestelmän suorituskykyyn.</p> |
| Puristustempötila | <p>Kohdassa Liimaustiedot / Puristustempötila annetut puristusajat viittaavat kuumapuristimeen, jonka puristustempötilaksi on määritetty puristuslevyn tempötila. Tempötilan kehittyminen itse liimasaumassa tosin riippuu käytetystä puristustekniikasta (katso kohta Puristimen tyyppi).</p> <p>Jotkin liimajärjestelmät saattavat vaatia erityisiä liimasauman tempötiloja. Kullekin liimajärjestelmälle parhaiten soveltuvat puristustempötilat on mainittu tuoteselosteen kohdassa Liimaustiedot.</p> |
| Puristusaine | <p>Paine, jolla liimattavat kappaleet pidetään yhdessä kunnes liimasauma on riittävän luja kestääkseen jatkokäsittelyä.</p> |

| | |
|---------------------------|---|
| | <p>Liian suuri puristusaine saattaa aiheuttaa liiman liiallista pursuamista, mikä johtaa huonoon liimaustulokseen.</p> <p>Riittämätön puristusaine saattaa aiheuttaa liimattavien pintojen huonon liittämisen, jolloin liimasaumasta tulee heikko.</p> <p>Yleisesti suositeltu puristusaine puun liimauksessa on 0,3–1,0 MPa. Parhaimman liimasauman lujuuden saavuttamiseksi on tarkemmat puristusaineet erilaisille prosesseille määritettävä tapauskohtaisesti erikseen.</p> |
| Puun esivalmistelu | <p>Paras liimaustulos saavutetaan, kun liimattava puu on tasaisesti höylätty enintään 24 tuntia ennen liimausta.</p> <p>Liimattavalla pinnalla ei saa olla pölyä, rasvaa, öljyä tai muita epäpuhtauksia.</p> <p>Parhaimman liimasauman laadun saavuttamiseksi on liimattava materiaali huolellisesti valittava.</p> |
| Puun lämpötila | <p>Jos liimajärjestelmää käytetään kylmäpuristukseen* tai puristamiseen alhaisissa lämpötiloissa, on puun lämpötilalla huomattava vaikutus puristusaikaan. Esimerkiksi jos puun lämpötila on 10 °C, on puristusaika oleellisesti pidempi kuin jos puun lämpötila on 20 °C.</p> <p>Puun lämpötilalla on suurempi vaikutus puristettaessa alhaisissa lämpötiloissa kuin puristettaessa yli noin 50 °C lämpötiloissa. Puristusaikoihin vaikuttavat tosin myös korkeammat lämpötilat kylmien vuodenaikojen aikana, kun puun lämpötila saattaa pudota lähelle 0 °C.</p> <p>Annettujen puristusaikojen saavuttamiseksi puun lämpötila ei saa laskea alle vähimmäislämpötilan, joka on mainittu tuoteselosteen kohdassa Liimaustiedot / Puun lämpötila.</p> <p>*kylmäpuristimella tarkoitetaan puristinta, jossa ei ole ulkopuolista lämmönlähdettä kuten kuumapuristin tai suurtaajuuspuristin.</p> |
| Sekoitettavuus | <p>Se, onko tuote sekoitettavissa toisen tuotteen kanssa, on määritettävä tapauskohtaisesti. Lisätietoja antaa Casco Adhesivesin edustaja.</p> |
| Sekoitin | <p>Sekoituslaitteita käytetään liiman ja kovetteen tai useamman komponentin automaattiseen sekoittamiseen.</p> <p>Kunkin liimajärjestelmän sekoittamiseen parhaiten soveltuva laitteisto on mainittu tuoteselosteen kohdassa Koneet ja laitteet / Sekoitin.</p> |
| Sekoitussuhde | <p>Liima ja kovete tulee sekoittaa kohdassa Liimaustiedot / Sekoitussuhde ilmoitetussa sekoitussuhteessa. Muiden kuin annettujen sekoitussuhteiden käyttäminen vaikuttaa moneen tekijään kuten puristusaikoihin, käyttöaikoihin, odotusaikoihin ja liimasauman laatuun.</p> <p>On varmistettava, että liima ja kovete ovat täysin sekoittuneet ennen liimaseoksen käyttämistä.</p> |

| | |
|------------------------------------|---|
| | Jos liima ja kovete sekoitetaan käsin, on kovete sekoitettava liiman joukkoon. |
| Terveys ja turvallisuus | Ennen tuotteen käyttöön ottamista on tutustuttava sitä koskevaan käyttöturvallisuustiedotteeseen. Katso myös kohta Käsittely. |
| Varastointiaika (Hyllyaika) | Tuotteen varastointiaika määritetään erilaisten parametrien perusteella kuten reaktiivisuus, viskositeetti ja juoksevuus. Varastointiaika päättyy kun reaktiivisuus, viskositeetti tai juoksevuus muuttuu suhteellisen vakaasta arvosta sellaiseksi, joka saattaa vaikuttaa liimauksen laatuun. Hyvin korkea lämpötila nopeuttaa joissakin tuotteissa eräitä kemiallisia ja fysikaalisia ilmiöitä ja lyhentää varastointiaikaa. Erittäin matala lämpötila saattaa aiheuttaa peruuttamattomia reaktioita jäätyamisen aikana, kuten hyytymän ja kokkareiden muodostumista. Kosteus saattaa myös olla tärkeä tekijä varastoinnissa esim. varastoitaessa jauhetuotteita, PUR tuotteita tai EPI kovetteita. Jos pakkaus jätetään pitkäksi aikaa auki, voi liiman pintaan muodostua kuiva kalvo. Sen vuoksi tarpeetonta astioiden auki pitämistä on pyrittävä välttämään. Jos viskositeetti on kohonnut mutta reaktiivisuus on vielä riittävä, voidaan joidenkin tuotteiden kohdalla varastointiaikaa pidentää siinä tapauksessa, että tuotetta voi sekoittaa ennen sen käyttämistä. Emulsiopohjaiset tuotteet ovat normaalisti käyttökelpoisia niin kauan kuin ne eivät ole erottuneet tai paksuuntuneet, eivätkä ne osoita merkkejä bakteeritoiminnasta (paha haju ja alhainen viskositeetti). Erottumisen on todettavissa liiman pinnalle muodostuvana vesikerroksena. Nämä kuvaukset ovat ohjeellisia eivätkä koske kaikkia tuotteita. Apua ja suosituksia saa Casco Adhesivesin edustajalta. Varastointiaika ja varastointiolosuhteet on mainittu tuoteselosteen kohdassa Tuotetiedot / Varastointiaika, Varastointiolosuhteet. |
| Varastointiolosuhteet | Annetun varastointiajan saavuttamiseksi on erittäin tärkeää, että tuote varastoidaan suositusten mukaisissa olosuhteissa. Kullekin liimajärjestelmälle parhaat varastointiolosuhteet löytyvät tuoteselosteen kohdasta Tuotetiedot / Varastointiolosuhteet. Katso myös kohta Varastointiaika. |
| Viskositeetti | Viskositeetti on määritetty nesteiden juoksevuudeksi. Tuoteselosteen kohdassa Tuotetiedot / Viskositeetti on mainittu tuotteen viskositeetti ja kerrottu, onko arvo mitattu tuotantohetkellä vai toimitushetkellä. Viskositeetti saattaa muuttua ajan myötä. Kunhan tuote käytetään annetun varastointiajan sisällä ja varastoidaan suositelluissa olosuhteissa, ei pieni viskositeetin muutos vaikuta liimaukseen eikä liimauksen laatuun. Viskositeetti on hyvin riippuvainen lämpötilasta; korkeassa lämpötilassa viskositeetti on yleensä alhainen, ja alhaisessa lämpötilassa viskositeetti on yleensä korkea. Tasaisen |



AkzoNobel
Tomorrow's Answers Today

viskositeetin varmistamiseksi on suositeltavaa käyttää Casco Adhesivesin liimajähdytintä.

Versio: 04 (2011-06-23)

Muutoksen syy: Viskositeettitiedot

Casco Adhesives
PL 138, 01531 Vantaa
Puh. 010 8419 500
Faksi 010 8419 599
www.cascoadhesives.fi