

Permafix 1406

D3 Dispersionsklebstoff



Produktbeschreibung

Vielseitig einsetzbarer D3 Klebstoff für alle üblichen Holzarten. Besonders geeignet für Rahmenverklebungen im Fensterbereich (WATT' 91). Für hochstehende und heikle Holzverbindungen im Möbel- und Innenausbau, in der Furnier- und Schichtstoffverklebungen, sowie in der Fugen- und Konstruktionsverklebungen.

Eigenschaften

- Beanspruchungsgruppe D3 / nach DIN EN 204
- Ideal für eine Vielzahl von Verleimungen
- Für Kalt- und Warmverleimung geeignet
- Erfüllt WATT'91 / nach DIN EN 14257
- Erfüllt FFF-FKS-EMPA Richtlinie 08/03/2013

Technische Daten

Basis	PVAc		
Offene Zeit	8-12 Min.		
Mindestpresszeit	Temperatur	Holz und HPL	Furniere
	bei 20°C	>20 Min.	>15 Min.
	bei 50°C	6 Min.	5 Min.
	bei 70°C	2 Min.	1 Min.
Pressdruck	>0.3 N/mm ²		
Auftragsmenge	50-180 g/m ²		
Verarbeitungstemperatur	mindestens +10°C		
Festkörperanteil	50% ±2		
Weisspunkt	+6°C		
PH-Wert	3		
Beanspruchungsgruppe	D3, WATT'91 FFF-FKS-EMPA Richtlinie 08/03/2013		
Viskosität	ca. 12'000 mPas (Brookfield)		
Dichte (DIN 53479)	1.08 g/cm ³		
Holzfeuchte	6-12%		

Gemessen nach Normklima bei +20°C/65% rel.L.

Lieferform

Artikelnummer	220422	220424	220421	220423
Gebinde	Flasche	Eimer	Eimer	Container
Inhalt	0.75 Kg	12 Kg	25 Kg	1'000 Kg

Farbe

Weisslich transparent

Haltbarkeit

Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung und bei kühler (+10°C bis +25°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebinde gut verschliessen. **Gebinde vor Frost schützen.**

Verarbeitung**Untergrund / Vorbehandlung**

Die Haftflächen müssen plan, sauber, trocken, frei von Trennmitteln und tragfähig sein. Staub, Fett, Öl sowie lose Teile sind vorgängig zu entfernen. Mindestens einer der beiden Untergründe muss porös und saugend sein. Werkstoff wenn nötig akklimatisieren.

Anwendung

Leimauftrag erfolgt mit den üblichen Auftragsgeräten wie Pinsel, Spachtel, Auftragswalze oder Auftragsmaschine. Klebstoff einseitig, bei Hart- und Exotenhölzern sowie bei Schlitz/Zapfen-Verklebung oder stark beanspruchten Teilen beidseitig auftragen.

Presszeit und Presstemperatur auf den Arbeitsrhythmus abstimmen. Presszeiten können je nach Presstemperatur und Materialbeschaffenheit deutlich variieren. Poröse Materialien benötigen in der Regel eine etwas grössere Klebstoffmenge als nicht poröse Materialien. Bei hohen Presstemperaturen kann das Überschreiten der empfohlenen Presszeiten zu einem Öffnen der Fugen führen.

Oberflächenbehandlungen sind frühestens nach 24 Stunden durchzuführen. Bei Bedarf kann der Klebstoff vorgängig mit einer wasserlöslichen Beize eingefärbt werden.

Reinigung

Maschinen und Geräte nach dem Gebrauch (Klebstoff darf nicht eingetrocknet sein) mit warmem oder kaltem Wasser reinigen.

Verarbeitungstemperatur

Umgebungstemperatur +10°C bis +35°C

Haftflächentemperatur +10°C bis +30°C

Zu beachten

Nicht mit Eisen in Berührung bringen, kann bei gerbstoffhaltigen Hölzern zu Verfärbungen führen.

Die endgültige Wasserbeständigkeit bildet sich nach ca. 7 Tagen aus.

Auftragsmaschinen: Für sämtliche Metalteile, die mit dem flüssigen Klebstoff in Berührung kommen, empfehlen wir eine V2A-Stahl Qualität oder entsprechenden Kunststoffen (z.B. PP oder Polyamid). Bei weiteren Fragen wenden Sie sich an unsere Anwendungstechnik oder den Gerätehersteller.

Bemerkungen

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Eine fachgerechte und damit erfolgreiche Verarbeitung der Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte der Produkte, nicht jedoch für die Verarbeitung übernommen werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung unserer Produkte für seinen Zweck zu bestimmen. Vorversuche sind empfohlen.