

Permafix 1410

D4 Dispersionsklebstoff



Produktbeschreibung

Optimal für Verleimungen, die eine zuverlässige Feuchtebeständigkeit und Wärme-standfestigkeit erfordern. Mit geeignetem Holzschutz auch für Bereiche, an denen mit langanhaltendem, fließendem Wasser zu rechnen ist. Erfüllt WATT'91 Norm. Ohne bedenkliche Inhaltsstoffe. Für Fenster-, Fassaden und Türenverklebungen, Lamellen und Keilzinkenverbindungen im nicht tragenden Bereich, Trennwand und Elementfertigung, für allgemeine Holzverbindungen und Schichtstoffverklebungen im Küchen-, Labor und Innenausbau.

Eigenschaften

- Für innen und aussen
- Beanspruchungsgruppe D4 / nach DIN EN 204
- Erfüllt WATT'91 / nach DIN EN 14257
- Keine Misch- und Dosierarbeiten
- Verklebung von Alu- oder Metallplatten
- Erfüllt FFF-FKS-EMPA Richtlinie 08.03/2013

Technische Daten

Basis	PVAc-Dispersion		
Offene Zeit	8-12 Min.		
Mindestpresszeit	Temperatur	Holz und HPL	
	bei 20°C	20-25 Min.	
	bei 50°C	6-8 Min.	
	Bei 80°C	ca. 4 Min.	
Pressdruck	Fläche	0.1-1 N/mm²	
	Lamellen / Schichtholz	0.7- 1.0 N/mm²	
Auftragsmenge	80-150 g/m²		
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +12°C		
Festkörperanteil	50% ±2		
Weisspunkt	+6°C		
PH-Wert	3		
Beanspruchungsgruppe	D4, WATT'91 FFF-FKS-EMPA Richtlinie 08.03/2013		
Viskosität	ca. 6'000 mPas (Brookfield)		
Dichte (DIN 53479)	1.08 g/cm³		
Holzfeuchte	6-12%		

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

Lieferform

Artikelnummer	220434	220435	220433	
Gebinde	Flasche	Eimer	Eimer	
Inhalt	0.75 Kg	12 Kg	25 Kg	

Farbe

Farblos transparent

Haltbarkeit

Mindestens 9 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung und bei kühler (+10°C bis +20°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebinde gut verschliessen. Erhöhte Temperaturen (über 25°C) führen zu einer Verkürzung der Lagerstabilität. **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.

Bei langen Laufzeiten auf der Auftragsmaschine kann nach Bedarf durch Zugabe von 5% Wasser die Konsistenz wieder auf den Normalwert gebracht werden.

Reinigung

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

Verarbeitungstemperatur

Umgebungstemperatur +15°C bis +35°C

Haftflächentemperatur +15°C bis +30°C

Zu beachten

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

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

Auftragsmaschinen: Für sämtliche Metalleile, 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.