

Permafix 1429

Furnierleimpulver



Produktbeschreibung

Speziell für das Verleimen von Furnier auf Holzwerkstoffplatten, von Multiplex-Formteilen, aber auch von Massivholz oder HPL-Platten geeignet. Das Risiko von Leimdurchschlag wird durch ein organisches Verdickungsmittel minimiert.

Eigenschaften

- Gute Löslichkeit und weitgehende Leimdurchschlagsicherheit
- Lange Topfzeit
- Für Warm- und Heissverleimungen
- Einfärbung des Klebstoffs möglich
- Für hochwertige Flächenverleimungen
- Formaldehydarm E1

Technische Daten

Basis	Harnstoff-Formaldehyd- Kondensationsharz	
Topfzeit	bei 20°C	8h
	bei 30°C	3h
Mindestpresszeit	Temperatur	Presstemperatur
	bei 70°C	8 Min.
	bei 80°C	6 Min.
	bei 90°C	3-4 Min.
Pressdruck	>0.4-0.8 N/mm ²	
Auftragsmenge	100-150 g/m ²	
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +16°C	
Mischverhältnis	bei Normalplatten: 100 Gewichtsanteil Leimpulver 50 Gewichtsanteil Wasser bei A2-Platten 100 Gewichtsanteil Leimpulver 30 Gewichtsanteil Wasser (Topfzeit wird kürzer!)	
Holzfeuchte	6-12%	

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

Lieferform

Artikelnummer	220470			
Gebinde	Sack			
Inhalt	25 Kg			

Farbe

Weiss

Haltbarkeit

Mindestens 9 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung und bei kühler (+10°C bis +25°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebinde gut verschliessen.

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

Zum Ansetzen des Leimes sind Gefäße aus Glas, Kunststoff und Alu geeignet. Im Mischgefäß zuerst das Leimpulver vorlegen, dann Zugabe von ca. 2/3 des Wassers. Mit Rührspindel oder geeignetem Werkzeug knollenfrei verrühren, danach Zugabe des restlichen Wassers. Das Auftragen erfolgt mit einem Zahnschpachtel oder von Hand mit einer Leimauftragswalze

Nachschieben überlanger Teile in die Presse, d.h. versetzt pressen, ist innerhalb einer Zeitspanne von ca. 15 Minuten möglich.

Bei Furnierarbeiten mit Birke-Furnier sollte folgendes beachtet werden: Birke-Furnier hat unterschiedliche Holzinhaltsstoffe, die beim Furnieren zu Fehlverklebungen führen können. Um diese Probleme zu vermeiden, empfiehlt sich die Beimischung von Weissleim in einer Menge von 20-25 % in die Harnstoffharzleimflotte.

Reinigung

Maschinen und Geräte nach dem Gebrauch mit kaltem Wasser reinigen.

Verarbeitungstemperatur

Umgebungstemperatur +10°C bis +35°C

Haftflächentemperatur +10°C bis +30°C

Eigenschaften der Verleimung

Bei Einhaltung unserer Verarbeitungsanleitung und bei Presstemperaturen von mindestens 100°C werden nach dem Furnieren die Werte der Emissionsklasse E1 gemäss EN 16516 bzw. CARB 2 erreicht, wenn die Trägermaterialien für sich allein ebenso E1 bzw. CARB 2 erreichen (entspricht E05 nach DIN 717-1).

Zu beachten

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

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.