

Permafix 1470

PUR-Klebstoff für tragende Klebungen



Produktbeschreibung

Permafix 1470 ist ein PUR Reaktionsklebstoff mit hoher Wasser- und Temperaturbeständigkeit. Er ist besonders geeignet für Schichtklebungen von Holzwerkstoffen, Flächen- und Keilzinkenverklebungen sowie zur Klebung von mineralischen Plattenmaterialien und Hartschäumen. Werkstücke können zeitnah weiterverarbeitet werden. Geeignet für anspruchsvolle wasser- und wetterfeste Verklebungen im Holzbau sowie in der Fenster- und Türenfertigung.

Eigenschaften

- Optimale Presszeit
- Beanspruchungsgruppe D4
- Hoher Festigkeitswert
- Unauffällig, helle Klebefuge
- Lösemittel- und formaldehydfrei

Technische Daten

Basis	Polyurethan	
Offene Zeit	25-30 Minuten	
Mindestpresszeit bei 20°C	60-70 Minuten	
Pressdruck	Mind. 0.6 N/mm ² , max 1.0 N/mm ²	
Schäumungsverhalten	Leicht	
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +20°C	
Festkörperanteil	99%	
Viskosität	ca. 18'500 mPas (Brookfield)	
Dichte (DIN 53479)	1.1 g/cm ³	
Mindestauftragsmenge (einseitiger Klebstoffauftrag ist ausreichend) Holzfeuchte (geltende Bauproduktnormen sind einzuhalten)	0.1 mm Fugendicke	0.3 mm Fugendicke
	100 g/m ²	350 g/m ²
	für tragende Klebung	für nicht tragende Klebung
	8% - 15%	6% - 15%

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

Lieferform

Artikelnummer	220479			
Gebinde	Fass			
Inhalt	210 Kg			

Farbe

Weiss-gelblich

Haltbarkeit

Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung und bei kühler (+10°C bis +20°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebände gut verschliessen. Gut vor Feuchtigkeit schützen. Frostempfindlich ab -20°C.

Verarbeitung**Vorbereitungsbedingungen / Untergrund**

Die Raum- und Materialtemperatur muss mindestens +20°C betragen. Für tragende Verklebungen muss die Holzfeuchte zwischen 8% und 15% betragen. Die Holzfeuchtevorgaben der geltenden Bauproduktenorm sind einzuhalten. Für nicht tragende Klebungen sollte die Holzfeuchte, je nach Anwendungsfall, mindestens 6% und höchstens 15% betragen.

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.

Auftragsarten

- Manuell mit dem Spachtel oder einer Handwalze
- Mittels einer automatischen Auftragsanlage

Der Klebstoff muss durch ein luftdichtes System geschützt werden, es darf keine Luftfeuchtigkeit dazukommen.

Klebstoffauftrag

Es genügt ein einseitiger Klebstoffauftrag. Die erforderliche Auftragsmenge hängt von der Materialbeschaffenheit der zu verklebenden Materialien und im Einzelfall von den Toleranzen resp. der Fugendicke ab. Die Maximale Fugendicke darf 0.3mm nicht übersteigen. Die Mindestauftragsmenge beträgt 100 g/m² für 0.1 mm Fugendicke und 350 g/m² für 0.3 mm Fugendicke.

Ein leichter Klebstoffaustritt beim Verpressen der Materialien ist ein Indiz für eine ausreichende Klebstoffmenge.

Maximale offene Zeit

Die maximale Wartezeit beträgt 25 Minuten bei 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50%. Durch eine höhere Temperatur, höhere Luftfeuchtigkeit oder durch Feuchtigkeitzufuhr wird diese Zeitspanne verkürzt. Es muss darauf geachtet werden, dass beim Verpressen der Klebstoff noch klebefähig ist.

Presszeit für 0.1mm Fugen

Die Mindestpresszeit für gerade Bauteile mit einer mittleren Holzfeuchte von 12%, einer Raumtemperatur von 20°C und 65% rel. Luftfeuchte beträgt 60 Minuten. Die Zeiten sind von Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Fugendicke abhängig. Presszeiten für spezielle Anwendungen und/oder Bedingungen können mit unseren Klebstofftechnikern besprochen werden.

Pressen der Materialien

Vor der Verarbeitung sollten die Maschinenteile, die mit dem Klebstoff in Berührung kommen, mit dem Trennmittel Permafix 1488 eingestrichen werden. Während des Vernetzungsvorgangs muss ein Pressdruck auf die Werkteile einwirken der einen ausreichenden Kontakt der Klebfläche gewährleistet. Der erforderliche Druck ist von der Art und Grösse der Werkstücke abhängig. Der Pressdruck muss mindestens 0.6 N/mm² betragen und darf 1.0 N/mm² nicht überschreiten.

Nachhärtezeit für 0.1mm Fuge

Nach der Verpressung wird eine Nachhärtezeit von 10-12h bei 20°C vorgeschlagen. Je nach Geometrie und Raumklima kann diese Zeit nach oben oder nach unten schwanken. Es empfiehlt sich im jeweiligen Anwendungsfall Eigenversuche vorzunehmen und diese schriftlich festzuhalten. Sollten Teile vor der Nachhärtezeit weiterverarbeitet werden, ist auch hier ein Eigenversuch zu empfehlen.

Reinigung

PUR-Klebstoff noch vor der Aushärtung mit trockenem oder lösemittelhaltigem (Permafix 1484) Lappen abwischen. Die Reinigung nach der Aushärtung ist nur noch mechanisch möglich.

Verarbeitungstemperatur

Material- und Umgebungstemperatur 20°C

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.