

Technisches Datenblatt

PU- Leim D4, Flasche

Produktbeschreibung

Feuchtigkeitshärtender 1K-Polyurethan-Leim in Kunststoffdosierflasche.

Anwendung

- Fenster- und Türverleimung
- Schichtverleimung im Innen- und Außenbereich (außen mit Oberflächenschutz)
- Verleimung mineralischer Bauplatten, keramischen Werkstoffen, Betonwerkstoffen und Hartschäumen.

Produktmerkmale

- Kraftschlüssige Verklebungen mit höchsten Festigkeitswerten
- Hohe Temperaturbeständigkeit nach EN 14257 (WATT 91)
- Wasserbeständig D4 nach DIN EN 204 (Prüfbericht Nr. 505 19495/3 U, ift Rosenheim)

Technische Daten

Basis:	Polyurethan
Farbe:	gelblich-braun
Dichte bei +20°C:	ca. 1,13 g/cm ³
Viskosität (+20°C) Brookfield, Sp 5/20 Upm:	8000 ± 1500 mPa*s
Konsistenz:	mittelviskos
Ideale Verarbeitungstemperatur:	+20°C
Ideale Holzfeuchte, Innenbereich:	8 – 10 %
Ideale Holzfeuchte, Fensterherstellung:	10 – 12 %
Auftragsmenge:	100 – 200 g/m ² , je nach Materialbeschaffenheit
Offene Zeit bei +20°C:	20 –25 Minuten, hohe Raumtemperatur, hohe Luftfeuchtigkeit oder Feuchtezufuhr verkürzen die offene Zeit
Lagerfähigkeit bei +20°C:	ca. 9 Monate im luftdicht verschlossenen Gebinde
Presszeiten (Richtwerte):	bei +20°C ca. 60 Minuten bei +40°C ca. 30 Minuten bei +60°C ca. 10 Minuten
Nachbindezeit:	verleimte Teile nach 2 – 3 Stunden weiterverarbeitbar
Endfestigkeit:	ca. 24 Stunden, je nach Feuchteangebot

BTI Befestigungstechnik GmbH & Co. KG, Salzstraße 51, 74653 Ingelfingen - Tel.: +49 7940/141-141 Fax: +49 7940/141-9141 - E-Mail: info@bti.de Internet: www.bti.de

Technisches Datenblatt

Verarbeitungshinweise

Die Klebeflächen müssen sauber, fettfrei und trocken sein, von Kunststoffoberflächen Trennmittel entfernen. Auftrag aus Plastikdosierflasche, mit Spachtel oder Handwalze auf die weniger poröse Haftfläche.

Durch den Einfluss von Feuchtigkeit (Luft, Werkstoff) härtet der Klebstoff zu einem wasserfesten, lösemittelbeständigen halbharten Klebstoff-Film aus. Durch eine gezielte Wasserzufuhr (Zerstäuber, ca. 20 g/m²) oder höhere Temperaturen (+50°C bis max. +70°C) wird die Aushärtung beschleunigt.

Der Vernetzungsvorgang soll unter Pressdruck stattfinden um einen ausreichenden Kontakt der Klebeflächen zu gewährleisten. Pressflächen durch Auflegen von Silikonpapier vor auslaufendem Klebstoff schützen. Der erforderliche Druck ist von der Art und Größe der Werkstücke abhängig. Es soll eine gute Fugenpassung erreicht werden. Bei Schichtholzverklebungen bzw. Fugenverleimungen nicht unter 0,6 N/mm² pressen. Je intensiver die Vernetzung des Klebstoffes unter Pressdruck erfolgt, desto höher ist die spätere Belastbarkeit.

Bei ausreichendem Feuchteangebot können die verleimten Teile nach 2-3 Stunden weiterverarbeitet werden. Die Endfestigkeit wird, ein ausreichendes Feuchteangebot vorausgesetzt, nach etwa 24 erreicht.

Bemerkung

Nicht unter +5°C arbeiten. Klebstoff sorgfältig vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen. Angebrochene Gebinde kurzfristig verbrauchen. Warnhinweise auf den Gebinden lesen und beachten.

Besondere Hinweise

Diese Angaben geben wir nach bestem Wissen, beruhend auf den Ergebnissen der Praxis und bei uns durchgeführter Versuche, jedoch unverbindlich und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Sie entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen. Änderungen sind vorbehalten. Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Produkts an Originalmaterialien durchzuführen, bevor es für die Verarbeitung freigegeben wird. Dabei steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne beratend zur Seite.

Dieses technische Datenblatt behält seine Gültigkeit bis zum Erscheinen einer neuen Version.