

Placol 4507

Produkt

Leimpulver für Heiss- und Kaltverleimungen, geeignet für Brandschutzelemente EI30

Anwendungsbereich

Für Holzkonstruktionen im Innen- und geschützten Aussenbereich, zum Verleimen von Vollholzteilen, zum Belegen von Kunstharzplatten (HPL) auf Holzwerkstoffe sowie allgemeine Verleimungen im Handwerk ab +18 °C, wasserbeständig, geeignet für Brandschutzelemente EI30 und zum Verleimen mittels Hochfrequenz.

Spezielle Eigenschaften: Bei empfindlichen Holzarten z.B. Zirbe, Kiefer, Lärche oder Fichte kann es zu einer Verfärbung des Holzes im Bereich der Leimfuge kommen. Im Zweifelsfall sind entsprechende Probeverleimungen durchzuführen. Beim Belegen von Kunstharzplatten (HPL) empfehlen wir die Zugabe von Weissleim zur Flotte und eine Verlängerung der Presszeit um ca. 50 % zu den angegebenen Presszeiten.

Nicht geeignet für: Die meisten Kunststoffe sowie alkalische Materialien wie Beton, zementgebundene Spanplatten, etc.

Verarbeitung

Holzfeuchtigkeit	7 bis 12 %, optimal 8 bis 9 %
Vorbehandlung Klebeflächen	Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.
Vorgehen	Kaltes Wasser (+ 10 °C bis + 15 °C), warmes Wasser verkürzt die Topfzeit. Das Leimpulver wird in 2/3 des Lösungswassers knollenfrei verrührt. Nach einer Reifezeit von 10 Minuten wird das restliche Wasser dazu gemischt.
Mischung 1 (hart) Standard für Brandschutzelemente	Placol 4507 5 kg Kaltes Wasser 3 l
Mischung 2 (flexibel) Verlängern der Topfzeit bei Massivholz HPL auf Holzwerkstoffe	Placol 4507 5 kg Kaltes Wasser 3 l Miracol 19C22/ 13F2/ 6360 0.8 kg oder auf die Flotte 10%
Einfärben	Mit lösemittelfreier Beize oder Beizpulver
Gebrauchsdauer	Sobald der Klebstoff mit Wasser vermischt wird setzt eine chemische Reaktion ein. Sobald sich die Flotte verdickt ist das Ende der Gebrauchsdauer erreicht. Neue Flotte verwenden, nicht Wasser nachmischen.
Auftragsart	einseitig Warmverleimung beidseitig bei Kaltverleimung (Massivholz)
Pressdruck	mind. 0,4 bis 1,5 N/mm ² (4 bis 15 kg/m ²)
Presszeit Furnier bis 1mm ca.	+ 20 °C ca. 8 h + 30 °C ca. 3 h + 40 °C ca. 1 h + 60 °C ca. 10 Min. + 70 °C ca. 5 Min. + 90 °C ca. 2 Min.
	Bei über 1 mm dicken Furnieren die Presszeit um 1-2 Min. /mm verlängern. Kalte oder schlecht saugende Platten sowie das Aufleimen von Kunstharz verlängern die notwendige Presszeiten von ca. 50%. Kunstharzplatten nicht über 60 °C pressen.
Weiterverarbeitung	Nach 1 bis 10 Std. je nach Konstruktion und Arbeitsbedingung
Verfärbungen	Gerbstoffreiche Hölzer können durch Kontakt mit Eisen dunkel Verfärben
Reinigung	Mit lauwarmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat

Placol 4507

Technische Daten

Basis	Selbsthärtender Pulver Harnstoffleim
Konsistenz	Pulver
Farbe	weiss
Topfzeit Standard	+ 20 °C 120 Min. + 25 °C 90 Min. + 30 °C 40 Min.
Offene Wartezeit	20 bis 30 Minuten je nach Material, Temperatur und Klebstoffmenge.
Verbrauch	140 bis 250 g/m ²
Temperaturbeständigkeit	> + 150 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 20 °C bis + 140 °C
Wasserbeständigkeit	D3 (EN 204)
Lösemittelbeständigkeit	Ja
Chemische Beständigkeit	gegen schwache Säuren und Laugen
Prüfbedingungen	Alle Angaben zum Klebstoff basieren auf Prüfungen bei einem Klima von + 23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und 10 % bis 12 % Holzfeuchtigkeit nach 7 Tagen Aushärtezeit

Lieferform

Gebinde	Beutel à 5kg
Haltbarkeit	Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Sicherheitshinweise

Alle Informationen zu Sicherheit und Entsorgung sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei + 15 °C bis + 25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.