

Placol Fugenleim 4521

Schneller Pulverleim für die Furnierfugenverleimung mit hoher Reaktivität

Anwendungsbereich

Placol Fugenleim 4521 ist ein selbsthärtender Pulverleim für die Furnierfugenverleimung auf Längs- und Querschnittsmaschinen. Dieses modifizierte Harnstoffharz-kondensat ist sehr gut geeignet für die Direktbeimung und die Vorbeimung wenn eine hohe Reaktivität und kurze Abbindezeiten der Leimflotte gewünscht sind. Aufgrund der hohen Reaktivität ist der Einsatz einer Kühlung der Leimantragsgeräte sehr zu empfehlen.

Spezielle Eigenschaften:

Leimanhaftungen an den Druckbalken und Heizschienen werden durch spezielle Additive im Pulverleim verhindert. Sehr enger Viskositätsbereich.

Produktdaten

Zusammensetzung:

Harnstoffharz – Polykondensat

Lieferform:

Pulver

Farbe:

Hellbeige

Verdünnbar mit:

Kaltes Wasser (+10 bis +15 °C)

Viskosität:

2500 – 4000 mPas (via Mischungsverhältnis einstellbar)

Gebinde / Art-Nr.:

20 kg Sack / 4521.05

5 kg Eimer / 4521.02

Verarbeitungsdaten

Vorgehen:

Zum Ansetzen der Leimflotte eignen sich am besten Gefässe aus Kunststoff.

Die Zugabe von Wasser in 2 Schritten hat sich zum Herstellen einer knollenfreien Leimflotte bestens bewährt. Der Leimansatz kann je nach gewünschter Viskosität in den unten genannten Anteilen variiert werden.

Mischung:

Placol 4521 64 - 62 % Gewichtsanteile

Kaltes Wasser 36 - 38 % Gewichtsanteile

Bei Einhaltung des o.g. Mischungsverhältnisses ergeben sich Viskositäten der Leimflotte von 2500 – 4000 mPa.s

Gelierzzeit:

20 °C ca. 4 Stunden

Die Gelierzzeit bei 20 °C dient zur Beurteilung der Gebrauchszeit (Topfzeit).

Durch die Lagerung des Leimansatzes bei +10 bis +15 °C kann die Verwendung verlängert werden.

Auftragsart:

Einseitig und beidseitig

Presszeit bei Querschnittsmaschinen:

+180 bis +220 °C 0,8 bis 1,2 Sekunden

Weiterverarbeitung:

Nach Abkühlung auf Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Die Temperaturen der Heizschienen bei Längszusammensetzmaschinen sollen zwischen 140 und 190 °C eingestellt werden, beginnend mit niedriger Temperatur im Einzugsbereich. Nachfolgend Temperatur steigern.

Es lassen sich so Vorschübe in Abhängigkeit von der Furnierdicke bis zu 35 m/min. erzielen.

Bei Querschnittsmaschinen ist eine Temperatur der Heiz- Druckbalken von +180 bis +220 °C zu wählen. Somit lassen sich Druckzeiten von 0,8 bis 1,2 Sekunden erzielen.

Die Kühlung der Leimantragsgeräte ist zweckmässig auf ca. +13 °C einzustellen. Niedrigere Temperaturen führen zu langsamerer Aushärtung in der Fuge, höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit der Leimflotte.

Die Feuchte der zu fügenden Furniere soll optimal bei ca. 6 bis 10 % liegen. Zu trockene Furniere behindern die Benetzungsfähigkeit, zu feuchte Furniere führen zu offenen Fugen aufgrund von Holzschwind, vor allem bei der Fügung von vielen schmalen Furnierstreifen. Das Fügen der Furniere soll möglichst kurzzeitig nach dem Schneiden auf Breite erfolgen.

Es ist generell auf eine saubere Angabe des Leimes an die Furnierkanten zu achten. Überschüssiger Leim auf den Furnieren kann vor allem bei empfindlichen Hölzern wie Kirschbaum zu Verfärbungen führen. Vor allem bei der Vorbeimung von Furnierpaketen soll der Leim nicht auf die Furnierflächen gelangen. Eine gute Leimfuge ist so dünn, das sie nicht als solche zu sehen ist.

Muss die Leimangabe zwischenzeitig gewaschen werden, so ist auf eine entsprechende Rückkühlung vor dem erneuten Einsatz zu achten.

Holzfeuchtigkeit:

6 bis 10 %

Verfärbungen:

Gerbstoffreiche Hölzer können durch Kontakt mit Eisen dunkel verfärben.

Reinigung:

Mit warmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat.

Der Einsatz des Placol Reinigers 9702 entklebt die Leimflotte und erleichtert so die Reinigung.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Wärmebeständigkeit:

>+150 °C

Wasserbeständigkeit:

EN 204-D3

Lösungsmittelbeständigkeit:

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 .

Sicherheit und Umwelt

Schutzmassnahmen:

Die beim Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen sind zu beachten.

Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren, sie können dann nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwertung zugeführt werden.

Entsorgung Klebstoff:

Kleinere Mengen können gemeinsam mit Hausmüll deponiert werden. Kann unter Beachtung der notwendigen technischen Vorschriften nach Rücksprache mit dem Entsorger und der zuständigen Behörde mit Hausmüll zusammen verbrannt werden.

Abfallcode:

08 04 10 - Klebstoff- und Dichtmassenabfälle die keine organische Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei < +20 °C trocken lagern. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Garantie

Die Angaben der Spezifikationen entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und stützen sich auf die praktische Erfahrung ab. Wir gewährleisten die Lieferung mangelfreier Ware. Für den Gebrauch und die Anwendung sind die Anleitungen in der technischen Dokumentation zu berücksichtigen. Unser technischer Beratungsdienst steht für die Auswahl, Anwendung und Gebrauch der Produkte zur Verfügung; die entsprechenden Hinweise sind Empfehlungen, die unter den gegebenen Bedingungen überprüft werden müssen. Diese Hinweise sind keine Zusicherung von Eigenschaften. Bei neuen Materialien und Verfahren sind in jedem Fall Proben und Versuche zur Feststellung der Eignung durchzuführen. Die Durchführung der Weiterverarbeitung und die angewendeten Prozesse sind ausserhalb unserer Kontrolle; dementsprechend liegt die Verantwortung für die Qualifizierung, Verifizierung und die Validierung des Endproduktes beim Anwender.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

12.03.2014 - ersetzt alle früheren Ausgaben