

**UF-Harz**

**Anwendungsbeispiele:** Für das Verleimen von Furnieren, Dekorpapieren, HPL- und CPL-Materialien auf Holzwerkstoffen in der Warm- und Heisspresse sowie für die Massivholzverleimung. Häufig eingesetzt in HF-Pressen für die Produktion von Multiplex-Formteilen.

**Eigenschaften/Verarbeitungshinweise:** Formaldehydarker Pulverleim mit eingebautem Härter und genau dosierten organischen Verdickungsmitteln, dadurch wenig Leimdurchschlag. Zur Herstellung von Klasse I Qualität nach EN 314, Teil 2 und E1 DIN/EN 717, Teil 2 (DIN 68705IF). Im Gewichtsverhältnis ca. 2 : 1 (Pulver : Wasser) mit leicht temperiertem Wasser von 18 – 22 °C ansetzen, z. B.:

**10 kg Jowat® UF-Harz 950.21                    mit 5 – 6 kg Wasser oder**  
**10 l Jowat® UF-Harz 950.21                    mit ca. 3.5 l Wasser**

Je nach gewünschter Viskosität kann die Wasserzugabe um ±5 % abweichen.

Mit den üblichen Auftragsgeräten (Spachtel, Handroller oder Leimauftragsmaschine) aufzutragen. Lässt sich mit wasserlöslicher Beize oder mit alkalifreien anorganischen Farbpigmenten einfärben. Bei schwierig zu verleimenden Furnieren der Leimflotte 10 – 20 %, z. B. Jowacoll® 113.10 oder 103.70 zur Adhäsionsverbesserung zusetzen und Pressdruck erhöhen.

Topfzeit bei 20 °C [h]:	<7
Mindestpresstemperatur [°C]:	ca. 70
Leimangabe:	einseitig
Leimauftragsmenge [g/m²]:	80 – 150 (bei HPL, CPL und Furnier) 50 – 70 (bei Dekorpapier)
Offene Zeit [min]:	ca. 15
Holzfeuchte [%]:	6 – 10
Pressdruck [N/mm²]:	>0,2

Presstemperatur [°C]	Mindestpresszeit [min]
70	14
80	9
90	5
100	2
110	1

Getestet nach Jowat-Prüfbedingungen bei einer Furnierstärke von 0,6 mm. Bei stärkeren Furnieren ist die Presszeit je mm um 1 Minute zu erhöhen.

**Technische Daten:** Schüttgewicht [g/l]: ca. 700 (Pulver)  
 Harzanteil [%]: ca. 68  
 Aussehen: beige

Fortsetzung auf Seite 2

11/16 Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere Technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben und ist gültig zum Zeitpunkt der Erstellung. **Bitte beachten Sie die Hinweise auf der letzten Seite dieses Technischen Datenblatts.**



- Reinigung:** Maschinen und Geräte nach Gebrauch mit kaltem oder warmem Wasser reinigen. Um Rostbildung zu verhindern, nach dem Reinigen zumindest alle Eisenteile mit Jowat<sup>®</sup> Trennmittel 900.00 behandeln.  
Maschinenreinigung: Zugabe von Harnstoffharzreiniger 950.23 zur Restflotte verhindert Anhaftungen an Maschinenteilen.
- Lagerung:** In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C). Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Gebindeetikett entnehmen.
- Verpackung:** Gebinde und Packungseinheiten auf Anfrage.
- Anmerkung:** **Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.**  
Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

### **Hinweise in eigener Sache**

Das Kleben gewinnt als eine der rationellsten Verbindungstechniken ständig an Bedeutung und erobert sich neue Anwendungsgebiete. Gleichzeitig nimmt die Zahl der Werkstoffe, die es zu verbinden gilt, in einem rasanten Tempo zu. Neue Verfahren und Geräte zur Verarbeitung der Klebstoffe werden entwickelt.

Diesem ständigen Wandel trägt Jowat durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit Rechnung. Ein qualifiziertes Team von Chemikern und Ingenieuren arbeitet innovativ daran, dass Sie als Kunde optimal beraten werden und den für Ihre Anwendung geeigneten Klebstoff erhalten.

Unsere Angaben stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern unverbindlich. Bitte erkundigen Sie sich in jedem Fall bei unserer anwendungstechnischen Abteilung nach dem aktuellen technischen Stand des Produktes und fordern Sie das aktuellste Datenblatt an. Ein Einsatz ohne diese Vorsichtsmaßnahme fällt in Ihren Risikobereich.

Eine Prüfung der von uns hergestellten Klebstoffe auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender selbst ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion.

Neukunden weisen wir daher auf die Notwendigkeit hin, die von uns vorgestellten Klebstoffe an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre Einsatzmöglichkeit zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Bedingungen ausgesetzt und beurteilt werden. Diese Prüfung ist unerlässlich.

Kunden, die in einer laufenden Produktion Veränderungen vornehmen, bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Das ist gleichermaßen bei der Änderung von Maschinenparametern wie bei einem Wechsel der zu klebenden Substrate nötig. Nur dann ist Jowat in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Kenntnisse an den Klebstoffverarbeiter weiterzugeben.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf den Ergebnissen in der Praxis und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden.