

Lignocoll 530 Furnierfugenleim

Pulverleim für die Furnierfugenverleimung mit sehr langer
Gebrauchsdauer

Anwendungsbereich

Selbsthärtender Pulverleim für die Furnierfugenverleimung auf Längs- und Querschnittsmaschinen. Dieses modifizierte Harnstoffharz-Kondensat ist sehr gut geeignet für die Direktbeimung und die Vorbeimung wenn längere Gebrauchszeiten der Leimflotte und das Fügen von am Vortag beimter Furniere gewünscht sind.

Spezielle Eigenschaften:

Faseramrierter duroplastischer Fugenklebstoff, holzfarben eingestellt.

Die Produkteigenschaften Viskosität; Reaktivität, Topfzeit sind immer gleichbleibend bei jeder Liefercharge.

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

Produktdaten

Zusammensetzung:

Harnstoffharz – Polykondensat

Lieferform:

Pulver

Farbe:

Hellbeige

Verdünnbar mit:

kaltem Wasser (+10 bis +20 °C)

Viskosität:

3000 ± 500 mPa.s (via Mischungsverhältnis einstellbar)

Gebinde / Art-Nr.:

25 kg Sack / 61006

5 kg Eimer / 61007

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:

Lignocoll 520 64 - 62 % Gewichtsanteile

Kaltes Wasser 36 38% Gewichtsanteile

Bei Einhaltung des o.g. Mischungsverhältnisses ergeben sich Viskositäten der Leimflotte von 2000 – 3500 mPa.s

Gelierzzeit:

20 °C ca. 11 Stunden

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

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

Auftragsart:

Einseitig (Direktbeimung) und beidseitig (Vorbeimung)

Presszeit bei Quersammensetzmaschinen:

+180 bis +200 °C 0,4 bis 0,7 Sekunden

Weiterverarbeitung:

Nach Abkühlung auf Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Die Temperaturen der Heizschiene 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 Quersammensetzmaschinen ist eine Temperatur der Heiz- Druckbalken von +180 bis +200 °C zu wählen. Somit lassen sich Druckzeiten von 0,4 bis 0,7 Sekunden erzielen.

Die Kühlung der Leimantraggeräte ist zweckmässig auf ca. +13 °C einzustellen. Niedrigere Temperaturen führen zu langsamerer Aushärtung in der Fuge und zu höherer direkter Viskosität im Vorlagebehälter, 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, dass 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.