PUR-Leim 510.0 Fiberbond

1K-PUR-Klebstoff

Anwendungsgebiet

- Herstellung von tragenden Holzbauprodukten nach DIN EN 14080:2013 (Brettschichtholz) und DIN EN 15497:2014 (Keilzinkverbindungen) aus Nadelholz (Fichte, Tanne und Kiefer)
- Herstellung von tragenden Holzbauteilen aus Nadelholz gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung (abZ) Z-9.1-668

KLEBCHEMIE
M. G. Becker GmbH
& Co. KG
76356 Weingarten
Z-9.1-668

Eigenschaften der Verklebung

- Die Klebefuge ist unauffällig hell, hoch wärmebeständig und erzielt sehr hohe Festigkeitswerte
- Der Klebstoff entspricht Klebstofftyp I nach DIN EN 15425:2008
- Die Klebung entspricht zudem Beanspruchungsgruppe D4 nach DIN EN 204 (Werksprüfung)
- Bei Anwendung im Außenbereich ist auf geeigneten Oberflächenschutz zu achten

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis:	Polyurethan
Dichte:	ca. 1,12 g/cm³
Farbe:	weiß bis gelblich
Viskosität	
- Brookfield RVT:	ca. 7.000 mPa·s
Konsistenz:	gut fließfähig
Kennzeichnung:	kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften, enthält 4,4'Diphenylmethandiisocyanat (Siehe unser Sicherheitsdatenblatt)
Hinweis:	nur für gewerbliche Anwendung vorgesehen

Verarbeitung

Verarbeitungsbedingungen

Die Raum- und Materialtemperatur muss mindestens +20 °C betragen.
Für tragende Klebungen muss die Holzfeuchte zwischen 8 % und 15 % betragen.
Die Holzfeuchtevorgaben der geltenden Bauproduktnormen sind einzuhalten.
Für nicht tragende Klebungen sollte die Holzfeuchte - je nach Anwendungsfall - mindestens 6 % und höchstens 15 % betragen.
Die Klebeflächen müssen sauber, fettfrei und frei von Trennmitteln sein.

Auftragsmethoden

- Manuell mit Spachtel oder Handwalze
- Automatisch mittels Auftragsanlage

Es ist auf ein durchgehend luftdichtes System zu achten, um den Klebstoff in der Anlage vor Feuchtigkeitseinwirkung zu schützen.

Klebstoffauftrag

Es genügt einseitiger Klebstoffauftrag von mind. 200 – 300 g/m² je nach Materialbeschaffenheit.
Leichter Klebstoffaustritt beim Verpressen ist ein Indiz für ausreichende Klebstoffmenge.

Maximale Wartezeit

Ca. 60 Minuten bei ca. 20 °C.
Durch hohe Raumtemperatur, hohe Luftfeuchtigkeit oder Feuchtezufuhr wird diese Zeitspanne verkürzt. Es ist zu gewährleisten, dass der Klebstoff bei Aufbringen des Pressdruckes noch klebfähig ist.

Härtung

Durch den Einfluss von Feuchtigkeit (Luft, Werkstoff) härtet der Klebstoff, unter leichtem Aufschäumen, zu einem wasserfesten, zähharten Klebstoffilm aus.

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**

PUR-Leim 510.0 Fiberbond

Verpressen der Teile
Vor der Verarbeitung müssen alle Maschinenteile, die mit dem Klebstoff in Berührung kommen, mit KLEIBERIT Trennmittel 885.0 behandelt werden. Der Vernetzungsvorgang des Klebstoffes muss bei einem Pressdruck stattfinden, der einen ausreichenden Kontakt der Klebeflächen gewährleistet. Der erforderliche Druck ist von der Art und Größe der Werkstücke abhängig.
Der Pressdruck muss mind. 0,6 N/mm² betragen. Es ist auf eine gute Fugenpassung zu achten (max. Fugendicke 0,3 mm).

Presszeiten
Die Zeiten sind von der Temperatur, vom Feuchteangebot und der Fugendicke abhängig. Die Mindestpresszeit für gerade Bauteile mit einer mittleren Holzfeuchte von 12 % und einem Raumklima von 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte beträgt 4,5 Stunden. Exakte Zeiten müssen für die spezielle Anwendung nach vorliegenden Bedingungen, in Absprache mit der klebstofftechnischen Beratung, festgelegt werden.

Nachhärtezeit
Nach dem Pressen sind die Teile noch 1 - 2 Tage bei ca. 20 °C zu lagern. Danach haben die Teile die Endfestigkeit erreicht.

Hinweis
Wir empfehlen zwecks Gewährleistung einer hohen Verklebungsqualität das Einrichten einer geeigneten Eigenüberwachung. Bei Herstellung von Bauteilen nach europäisch harmonisierten Bauproduktnormen muss die Eigenüberwachung der jeweiligen Produktnorm entsprechen.
Bei Klebung von Bauteilen nach abZ Z-9.1-668 sind die Vorgaben des Zulassungsbescheides zu beachten.

Reinigung
Noch nicht ausgehärteter PUR-Klebstoff lässt sich mit KLEIBERIT Reiniger 820.0 toluolfrei entfernen. Bereits ausgehärteter PUR-Klebstoff, z.B. auf Werkzeugen oder Maschinenteilen, lässt sich nur mechanisch entfernen.

Gebindegrößen
KLEIBERIT PUR-Leim 510.0:

Karton mit 6 Dosierflaschen	à	0,8 kg netto
Blechkanister		5,0 kg netto
Blecheimer		8,0 kg netto
Blechkanne		30,0 kg netto
Blechfass		210,0 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 820.0 toluolfrei:

Blechkanne	22,0 kg netto

KLEIBERIT Trennmittel 885.0

Kunststoff-Eimer	5,0 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung
KLEIBERIT PUR-Leim 510.0 ist im luftdicht verschlossenen Gebinde bei 20 °C ca. 3 Monate lagerfähig.

Gebinde kühl und trocken lagern.
Klebstoff sorgfältig vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen.

Das Produkt ist nicht frostempfindlich bei Temperaturen oberhalb von -20 °C.

Vor dem Verarbeiten muss PUR-Leim 510.0 auf Raumtemperatur gebracht werden.

Angebrochene Gebinde kurzfristig verbrauchen.

Stand 28.08.2018 xv; ersetzt frühere Ausführungen

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080501

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service
Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**