

Technisches Merkblatt

Ponal Harnstoffharzleim FU 400

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Harnstoff-Formaldehyd-
Kondensationsharz

Verwendungszweck:

- Absperren und Furnieren in der Heißpresse
- Formaldehydarmes Furnieren nach E1
- Furnieren in Membranpressen

Verpackungsgröße:

Papiersack 25 kg

Versandeinheit:

P400D = 1 Sack 25 kg

II. Besondere Eigenschaften

- Lange Lagerfähigkeit des Pulvers
- Lange Topfzeit von ca. 16 Stunden
- Hoher Bindemittelanteil
- Äußerst geringe Formaldehyd-emission, weit unterhalb des für E1 zulässigen Höchstwertes

Technische Daten**Topfzeit bei Raumtemperatur:**

von 20°C ca. 16 Stunden
von 30°C ca. 3-4 Stunden

Offene Zeit bei 20°C

Auftragsmenge 100 g/m² ca. 6 Min.
Auftragsmenge 200 g/m² ca. 15 Min.

Farbe:

opak nach Trocknung

III. Verarbeitungs- technische Hinweise

Ansatz der Leimflotte:

für IF-20-Furnierarbeiten

- 1 Raumteil Wasser
- 2 Raumteile Ponal Harnstoffharzleim FU 400

Zubereitung der Leimflotte:

Leimpulver wird in die vorgelegte Wassermenge eingerührt, bis die Leimflotte knollenfrei ist. Feststehende Rührwerke oder schnelllaufende Rührflügel haben sich für den Mischvorgang bewährt.

Auftrag:

Dünn und gleichmäßig mit Pinsel, Zahnpachtel, Handroller, Leimauftragsmaschine.

Die Teile sind innerhalb der offenen Zeit zusammenzufügen und so lange unter Pressdruck zu halten, bis eine ausreichende Anfangsfestigkeit für die Weiterverarbeitung gegeben ist.

Presstemperatur und Pressgrundzeit:

bei 80- 90°C	ab 5,0 Min.
bei 90- 95°C	ab 4,0 Min.
bei 95-100°C	ab 3,0 Min.
bei 100-105°C	ab 2,5 Min.
bei 105-110°C	ab 2,0 Min.
bei 110-115°C	ab 1,5 Min.

Effektive Presszeit:

Grundzeit plus 1 Min./mm Furnierstärke.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf 8-12% Holzfeuchte, 20°C Raum- und Materialtemperatur sowie 65% relative Luftfeuchte. Die tatsächliche offene Zeit wie Abbindezeit werden stark von den Arbeitsverhältnissen wie Temperatur, Feuchtigkeit und Saugfähigkeit des Holzwerkstoffes, Beschaffenheit der zu verklebenden Oberflächen, Spannungen im Material, Leimauftragsmenge usw. beeinflusst.

Die Verarbeitungstemperatur von Werkstück und Leim soll mindestens +10°C betragen.

III. Besondere Hinweise

Lagerung:

Kühl und trocken bis zu 9 Monaten lagerfähig, ohne dass ein merklicher Klebfestigkeitsverlust eintritt. Bei angebrochenen Säcken ist der innere Kunststoff-sack nach Entnahme von Leimpulver wieder fest zu verschließen.

Reinigung:

Die Auftragsgeräte lassen sich gut mit kaltem bis handwarmem Wasser reinigen, bevor der Klebstoff fest angetrocknet ist. Festgetrocknete Leimreste müssen mechanisch entfernt werden.

Kennzeichnung:

Nicht erforderlich nach GefStoffV und entsprechenden EU-Richtlinien.

Der Harnstoffharzleim enthält abspaltbares Formaldehyd. Diese Substanz kann insbesondere an Händen und Unterarmen bei wiederholter Berührung zu Reizerscheinungen führen. Vorbeugende Hautpflege ist zu empfehlen. Der MAK-Wert für Formaldehyd beträgt 1 ppm.

Entsorgungshinweise:

Müllverbrennung oder Deponie mit Genehmigung der zuständigen Behörde.

EWC/EAK-Code: 080403
Verpackung nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.

Telefon-Service:

(0211) 797- 8272

Internet:

www.henkel-holztechnik.de

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. **Wegen** der außerhalb unseres Einflusses liegenden **Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen** und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel KGaA - Konsumenten-Klebstoffe-Deutschland - 40191 Düsseldorf