



Technische Information

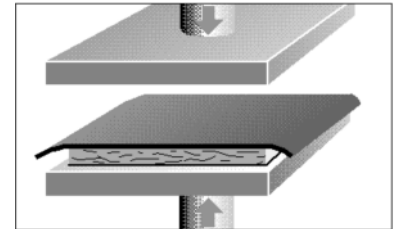
DORUS FU 406/1



Furnierleim

Eigenschaften

- Lange Lagerfähigkeit des Pulvers
- Kurze Abbindezeit
- Lange Topfzeit von ca. 20 Stunden
- Hoher Bindemittelanteil
- Hohe Wasserbeständigkeit (D3 nach EN 204)
- Äußerst geringe Formaldehydemmission, weit unterhalb des für E1 zulässigen Höchstwertes



Anwendungsbereiche

- Absperren und Furnieren in der Heißpresse
- Formaldehydarmes Furnieren nach E 1
- Furnieren in Membranpressen
- Furnieren mit erhöhter Wasserfestigkeit
- B1 Spanplatten mit HPL

Technische Daten

Basis:	Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsharz
Farbe:	opak nach Trocknung
Topfzeit bei Raumtemperatur von 20 °C:	ca. 20 Std.
von 30 °C:	ca. 3 - 4 Std.

Verarbeitungshinweise

Offene Zeit bei 20 °C

Auftragsmenge 100 g/m ² :	ca. 10 min
Auftragsmenge 200 g/m ² :	ca. 21 min

Presstemperatur und Pressgrundzeit:

	Mischung A	Mischung B
bei 80 - 90 °C	ab 4 min	ab 4 min
bei 90 - 95 °C	ab 2 min	ab 2,5 min
bei 95 -100 °C	ab 2 min	ab 2 min
bei 100 -110 °C	ab 1,5 min	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 und 0,5 N/mm² Pressdruck.

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.

Ansatz der Leimflotte

für IF-20-Furnierarbeiten: Mischung A = 1 Raumteil Wasser
 1 Raumteil DORUS FU 406/1
 ¾ Raumteil Roggenmehl

für Furnierarbeiten mit erhöhter Wasserfestigkeit: Mischung B = 1 Raumteil Wasser
 3 Raumteile DORUS FU 406/1

Zubereitung der Leimflotte:

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

Auftrag: dünn und gleichmäßig mit Pinsel, Zahnspachtel, 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.

Reinigung

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

Lagerung

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

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.

08/2009

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus den Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.