

# TECHNISCHES DATENBLATT

## PUR Leim im Dosiersystem-Transparent

**Art.-Nr. 0892 100 180**

VE: 1 / 12

**Zur konstruktiven Herstellung von feucht-festen Fenstern, Türenrahmen- und Kassettenverleimung, Treppenstufen, Handläufen. Kann auch hervorragend bei erhöhten Holzfeuchtigkeiten eingesetzt werden**

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Kurze Klemmzeiten
- Aufschäumend
- Transparent
- Dosiersverschluss
- Entspricht Beanspruchungsgruppe D4 nach DIN/ EN 204



Inhaltsgewicht	500 g
Gebinde	Flasche
Chemische Basis	Polyurethan
Dichte	1,12 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	Transparent/milchig trüb (ausgehärtet)
Festkörperanteil min.	98 %
Filmbildungstemperatur min. (Weißpunkt)	5 °C
Viskosität (Zähigkeit)	3000 mPas
Viskosität Bedingung	Brookfield
Beanspruchungsgruppe	D4
Holzfeuchtigkeit min./max.	8-14 %
Offene Zeit	15 min
Offene Zeit Bedingung	bei 20 °C und 150 g/m <sup>2</sup>
Press- Abbindezeit min.	60 min
Press- Abbindezeit Bedingung	bei 20 °C
Pressdruck min.	0,1 N/mm <sup>2</sup>
Pressdruck max.	0,6 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Materials min./max.	-30 bis 100 °C
Verarbeitungstemperatur min./max.	10 bis 20 °C
Auftragsmenge bei Flächenverklebung max.	220 g/m <sup>2</sup>
Lagerfähigkeit ab Herstellung	12 Monate
Lagerfähigkeit ab Herstellung Bedingung	kühle und trockene Lagerung
Inhalt	467 ml

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Anwendungsgebiet

Zur Verleimung aller Holzarten speziell im Außenbereich. Entspricht der Beanspruchungsgruppe D4 nach DIN/EN 204. Für wärme- und wasserbeständige Holzkonstruktionen, sowie für Verklebungen von Holz und Holzwerkstoffen miteinander oder mit Metallen, Gummi, Beton und verschiedenen Kunststoffen.

## Typische Anwendungen:

- Fenster- und Türenverleimung; - Bootsbau
- Interieur und Exterieurbau
- Leiter- und Gartenmöbelverleimung (aus Holz)
- Verklebung von Sandwichplatten aus Polyurethan oder Polyester
- Hartschaum mit Sperrholz oder Hartkunststoffplatten (Duropal usw.)
- Haustürrahmen- und Kassettenverleimung
- Treppenstufen und -geländer, Handläufe
- Gestellverleimung
- Balkonbrüstungen
- Gartenmöbel und -zäune
- Montage-, Flächen-, Brettfugen und Blockverleimung
- Fugenverklebung von MDF-Platten
- Stationäre Kantenbeschichtung mit Furnieren und Massivholzleisten
- Weich-, Hart-, Exotenhölzer und Spanplatten
- Verklebung mineralischer Bauplatten, keramische Werkstoffe, Betonwerkstoffe und Hartschäume

## Anwendungsinformationen

PUR-Leim einseitig direkt aus der Flasche oder mit Leimpachtel dünn auf das weniger poröse Fügeteil gleichmäßig auftragen. Die zu verklebenden Flächen müssen sauber und fettfrei sein. Von Kunststoffoberflächen Trennmittel entfernen. Der Klebespalt sollte 0,2 mm nicht überschreiten, da die Festigkeit bei einem größeren Klebespalt abnimmt. Frische Leimspritzer sind mit PU-Reiniger entfernbar. Ältere Leimrückstände können nur mechanisch entfernt werden. Flasche nach Gebrauch verschließen. Vor Frost schützen. Der Klebstoff härtet mit Feuchtigkeit aus, deshalb sollte die Holzfeuchtigkeit 14% nicht überschreiten. Bei den zu verklebenden Untergründen sollte zumindest ein Untergrund saugfähig sein. Sollten beide Untergründe nicht die zur Reaktion notwendige Feuchtigkeit enthalten, sollte die Klebstoffoberfläche vor dem Fügen leicht angefeuchtet werden. Glatte Untergründe müssen angeschliffen werden. Der Vernetzungsvorgang muss unter Pressdruck erfolgen, der einen ausreichenden Kontakt der Kleboberfläche gewährleistet. Je intensiver gepresst wird, desto höher ist die spätere Belastbarkeit. Die Weiterverarbeitung der verleimten Teile ist nach 2 bis 3 Stunden möglich, die Endfestigkeit wird nach 7 Tagen erreicht. Die Offene Zeit und die Abbindezeit werden stark von den Arbeitsverhältnissen, z.B. den Temperaturen, Feuchtigkeiten und Saugfähigkeiten der Werkstoffe, Auftragsmengen und Spannungen im Material beeinflusst

## Hinweis

Im Einzelfall sollte durch einen Vorversuch die entsprechende Haftungseigenschaft je nach Konstruktion und Holzart getestet werden. Bei Esche empfehlen wir eine Untergrundvorbehandlung mit dem Haft Plus Kunststoff/ Stein / Holz (Art.-Nr. 089010062). Ölige Hölzer sollten direkt nach der Bearbeitung verleimt werden, damit die Gefahr der Bildung einer Trennschicht minimiert wird.

# TECHNISCHES **DATENBLATT**

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

# TECHNICAL DATA SHEET

## PUR glue in dosing system, transparent

**Art. no. 0892 100 180**

P. Qty.: 1 / 12

**For structural production of moisture-resistant windows, door frame and cassette gluing, stairs, hand rails etc. Also highly suitable for higher wood moistures**

- High temperature resistance
- Short clamping times
- Foaming
- Transparent
- Dispensing cap
- Complies with stress group D4 in accordance with DIN/EN 204



Weight of content	500 g
Container	Bottle
Chemical basis	Polyurethane
Density	1.12 g/cm <sup>3</sup>
Colour	Transparent/slightly cloudy (hardened)
Min. proportion of solids	98 %
Min. film forming temperature	5 °C
Viscosity	3000 mPas
Viscosity conditions	Brookfield
Stress group	D4
Min./max. wood moisture	8-14 %
Open time	15 min
Conditions for open time	at 20 °C and 150 g/m <sup>2</sup>
Min. press-setting time	60 min
Conditions for press-setting time	at 20 °C
Min. pressing pressure	0.1 N/mm <sup>2</sup>
Max. pressing pressure	0.6 N/mm <sup>2</sup>
Min./max. temperature resistance of the hardened material	-30 to 100 °C
Min./max. processing temperature	10 to 20 °C
Max. application quantity in surface bonding	220 g/m <sup>2</sup>
Shelf life from production	12 Month
Conditions to maintain shelf life from production	cool and dry storage area
Contents	467 ml

# TECHNICAL DATA SHEET

## Application area

For gluing all wood types, especially outdoors. Complies with stress group D4 in accordance with DIN/EN 204. For heat- and water-resistant wood constructions, as well as for bonding wood and engineered woods with each other or with metals, rubber, concrete and various plastics.

## Typical applications:

- Window and door gluing; - boat building
- Interior and exterior construction
- Ladder and garden furniture gluing (made of wood)
- Bonding of sandwich panels made of polyurethane or polyester
- Hard foam with plywood or hard plastic plates (Duropal etc.)
- House door frame and cassette gluing
- Stairs and banisters, handrails
- Frame gluing
- Balcony railings
- Garden furniture and fences
- Assembly joints, surface joints, board joints and block gluing
- Joint bonding of MDF panels
- Stationary edge coating with veneers and solid-wood strips
- Soft, hard and exotic woods and particle boards
- Bonding of mineral building panels, ceramic materials, concrete materials and hard foams

## Application information

Apply PUR glue thinly and evenly to one side, i.e. the less-porous joint piece, directly from the bottle or using a glue spatula. The surfaces to be adhered must be clean and free from grease. Remove the release agent from plastic surfaces. The adhesive gap should not exceed 0.2 mm, as the strength decreases as the adhesive gap increases. Fresh splashes of glue can be removed with PU cleaner. Older glue residues can only be removed mechanically. Close the bottle after use. Protect from frost. The adhesive hardens in the presence of moisture, therefore the wood moisture should not exceed 14 %. At least one of the surfaces to be adhered should be absorbent. If neither substrate contains the moisture necessary to produce a reaction, the adhesive surface should be moistened slightly before joining. Smooth substrates must be sanded. Pressing force must be applied during the connection process, ensuring sufficient contact of the adhesive surface. The higher the pressing force, the higher the subsequent load capacity. It is possible to continue working with the glued parts after 2 to 3 hours; final setting occurs after 7 days. The processing time and the setting time are highly dependent on the working conditions, e.g. the temperatures, moistures, absorption of the materials, application quantities and tensions in the material

## Notice

Preliminary tests should be carried out to ascertain that the appropriate adhesion properties are achieved for the relevant design and wood type. For ash, we recommend substrate pre-treatment with Adhesion Plus plastic/stone/wood (art. no. 089010062). Oily woods should be glued immediately after processing in order to minimise the risk of formation of a separating layer.

# TECHNICAL DATA SHEET

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and are based on our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.