



KLEIBERIT 871.0

Heißpressenklebstoff

Anwendungsgebiet

- Furnierverleimung auf Normalspanplatten, nicht brennbare A2-Platten und sonstige Holzwerkstoffe
- Flächenverleimung

Vorteile

- Gute Löslichkeit und weitgehende Leimdurchschlagsicherheit
- Lange Topfzeit
- Mit Wasser gerührt - sofort gebrauchsfertig
- Günstige Viskosität zum Verarbeiten
- Auch für HF-Pressen geeignet
- Formaldehydarm

Eigenschaften der Verleimung

- Bei Verwendung von Spanplatten der Emissionsklasse E1, bei Einhaltung unserer Verarbeitungsanleitung und bei Presstemperaturen von mindestens 100 °C, werden auch nach dem Furnieren die Werte der Emissionsklasse E1 erreicht

Eigenschaften des Leimpulvers

Basis:	Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsharz
Lieferform:	Pulver
Farbe:	weiß
Kennzeichnung:	nicht kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Auftragsmethoden

- Mit Spachtel
- Mit Handleimgeräten

Verarbeitung

Leimansatz: 100 Gewichtsteile Leimpulver
50 Gewichtsteile Wasser (18-20 °C)
Die Wassermenge ist geringfügig variabel.

Zum Ansetzen des Leimes sind Gefäße aus Glas, Kunststoff und Alu geeignet. Im Mischgefäß zuerst das Leimpulver vorlegen, dann Zugabe von ca. 2/3 des Wassers. Mit Rührspindel oder geeignetem Werkzeug knollenfrei verrühren, danach Zugabe des restlichen Wassers.

Die Leimflotte ist sofort gebrauchsfertig.

Bei A2-Platten muss die Leimflotte dicker angesetzt werden: 100:30 Gewichtsteile

Achtung, Topfzeit wird kürzer!

Bei Furnierarbeiten mit Birke-Furnier sollte folgendes beachtet werden:

Birke-Furnier hat unterschiedliche Holzinhaltstoffe, die beim Furnieren zu Fehlverklebungen führen können. Um diese Probleme zu vermeiden, empfiehlt sich die Beimischung von Weißleim in einer Menge von 20 - 25 % in die Harnstoffharzleimflotte.

Konsistenz der Mischung:

Variabel von dickflüssig bis dünnflüssig, je nach Beschaffenheit der Furniere.

Gebrauchsdauer der Leimflotte:

bei 20 °C ca. 8 Stunden

bei 30 °C ca. 3 Stunden

Leimauftrag, Verbrauch:

Je nach Oberflächenbeschaffenheit und Saugfähigkeit des Trägermaterials ist ein Leimauftrag von 100 - 150 g/m² erforderlich

Wartezeit:

Die Zeit vom Leimauftrag bis zum Einlegen in die Presse kann bis zu 10 Minuten betragen.

Diese Zeit kann abhängig von Auftragsmenge, Raumklima sowie Saugfähigkeit der Materialien variieren und ist in Vorversuchen zu bestimmen.

Einlegezeit:

Die Einlegezeit bis zum Schließen der Presse beträgt 1 - 2 Minuten.

Je höher die Temperatur, desto kürzer ist die Einlegezeit!

Pressdruck: 0,4 - 0,8 N/mm²



KLEIBERIT 871.0

Presszeiten:

Presstemperatur °C	Grundzeit Minuten	Durchwärmezeit/ Furnierdicke Minuten/mm
70	8	2
80	6	2
100	3	1
120	2 1/2	1/2

Die Gesamtpresszeit ergibt sich aus der Grundzeit und Durchwärmezeit. Die angegebenen Werte beziehen sich auf normale Verarbeitungsbedingungen und bei einer Holzfeuchte von 8 - 10 %. Nachschieben überlanger Teile in die Presse, d.h. versetzt pressen, ist innerhalb einer Zeitspanne von ca. 15 Minuten möglich.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Arbeitsgeräte mit kaltem Wasser zu reinigen.

Gebindegrößen

Papiersack 25 kg netto

Lagerung

KLEIBERIT 871.0 muss luftdicht, kühl und trocken gelagert werden.

Lagerfähigkeit in geschlossenen Originalgebinden:
bei 20 °C ca. 6 Monate,
bei 30 °C ca. 2 Monate

Stand 04.09.2017 xv; ersetzt frühere Ausführungen

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410

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. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. 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.