

Technisches Merkblatt

Furnier- und Schichtstoffleim GLUKON D2 pro

Stand 01.07.2017

Furnier- u. Schichtstoffleim

GLUKON®

D2 pro

Furnier- und Schichtstoffleim GLUKON®D2 pro ist feuchtebeständig nach D2/EN 204 und somit für den Einsatz im Innenbereich. Kein Lösungsmittel- und Formaldehydzusatz, daher geeignet für die Herstellung im Heißverfahren von Plattenware nach E1, auch der amerikanischen Normen ASTM E 1333-96.

Der Furnierleim auf PVAc-Basis trocknet hart, jedoch ohne zu verspröden auf. Dies bedingt eine ausgezeichnete Standfestigkeit und Formstabilität. Gute Schleifbarkeit ohne Verschmieren des Papiers durch erwärmten Leim. Der harte Leimfilm verhindert weitgehendst Fugenöffnungen bei zusammengesetzten Furnieren sowie Spannungsrisse bei Schichtstoffen. Wärmestabil nach Watt 91 > 7N/mm². Der sehr hohe Festkörperanteil von 55% macht den Leim leicht füllend und weitestgehend durchschlagsicher.

Anwendungsbereiche: Herstellung von Tischlerplatten, Furnierarbeiten in der Heißpresse, Aufleimen von Laminatfolien, CPL- und HPL Dekoren, Fensterherstellung, Zuarbeiten für IKEA (im Gegensatz zu Formaldehyd-Kondensationsharzen, auch als Kauritleime, Pulverleime, Harnstoffharzleime bezeichnet, erfüllt D2 Furnier- und Schichtstoffleim die IKEA Definition formaldehydfreier Leime in IOS-MAT-0003)

Verfärbung: Der Leim hat einen pH Wert von 5, Verfärbungen sind nicht zu erwarten.

Anwendungseinschränkung: Nicht geeignet für Konstruktions- und Gestellverleimungen! Hier besteht zu hohe Bruchgefahr bei Schlagbelastung durch zu harte Leimfuge.

Auftragsmenge: Einseitig, ca. 100 – 150 g/m² je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.

Offene Zeit: Ca. 10 Minuten, Luftzug, Sonneneinstrahlung und hohe Umgebungstemperaturen setzen die offene Zeit herab. Leichtes Wasserbenetzen z.B. bei der Verarbeitung von HDF Trägerplatten kann die offene Zeit verlängern.

Presszeit: Abhängig von Temperatur, Saugfähigkeit des Holzes, Harzgehalt usw. Näherungswerte sind:

Temperatur in °C	20	40	50	60	70	90	100
Presszeit in Minuten Schichtstoffplatten/ Laminat auf Tischler- Spanplatten, Furnier auf beschichtete Spanplatte (immer anschleifen)	>=15	6	4	3	2	nicht empfohlen	nicht empfohlen
Furnier auf Span-/ Tischlerplatte	>=15 bedingt	7 bedingt	5 bedingt	4	3	2	<=1 bedingt empfohlen

Verarbeitungstemperatur: Mindestens + 10°C bis 30°C

Aufpassen: Trägermaterial immer akklimatisieren, mind. auf + 10°C bringen.

Verdünnung: D2 Furnierleim ist gebrauchsfertig eingestellt und soll im Normalgebrauch nicht weiter verdünnt werden. Bei Einsatz in Leimauftragsmaschinen soll aber bei Pausenzeiten die Verdunstung ausgeglichen werden. **Beispiel:** Walzenbreite: 1290 mm, Pausenzeit: 30 Minuten, Leimbecken noch zu mind. 50% gefüllt - Zugabe einer Kaffeetasse Wasser.

Einfärben: Möglich mit in heißem Wasser als Konzentrat gelöster Pulverbeize. In ausgetrocknetem Zustand wird der Leim heller als der Farbansatz, daher Probeaufstrich vornehmen und evtl. nachtönen.

Ökologie: Sehr niedriger Wert an freiem Formaldehyd – ca. 9 ppm.

Entsorgung von nicht ausgehärteten Restmengen gemäß europäischem Abfallkatalog: (EAK-Nr.): 08 04 14.

Entsorgung des ausgehärteten Produktes (EAK-Nr.): 08 04 10

Bei sehr häufigem Hautkontakt kommt es zu trockener, rissiger Haut. Insbesondere an Lamellieranlagen sollen Handschuhe, zumindest Fettcreme verwendet werden. Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen!

Hinweis für besonders sensible Personen (Allergiker) nach EUH – 208/enthält Konservierungsstoffe: 2-Methyl-2H-isothiazol-3-on, CAS: 107-22-2 Glyoxal 0,3-<1%

Reinigung: In flüssigem Zustand Werkzeuge mit Wasser reinigen. Werkstücke nur mit feuchtem, nicht nassem Lappen reinigen, damit der Leim nicht in die Tiefe vertrieben wird. Getrockneten Leim mechanisch abnehmen.

Verschmutzungen auf HPL-Decoren: Lappen mit Parkettleimtferner (Baumarkt) tränken, diesen auflegen und mit Plastik abdecken, dann 2 – 3 Stunden liegenlassen. Dann angelösten Leim mit Klinge abschaben.

Weiterbehandlung: Nach dem Herausnehmen aus der Presse das Werkstück bis zur vollständigen Abkühlung horizontal lagern, um ein Verziehen zu vermeiden. Eine Weiterbehandlung darf frühestens nach dem Auskühlen des Werkstücks durchgeführt werden. Eine Wartezeit von 3 Stunden bei Verpressung ab 60°C, von einem Tag bei Verpressung < 60°C, soll bei Verwendung von Wasser- und Lösungsmittelbeize, Naturgrundierung, Imprägnierung eingehalten werden. Ölen und Wachsen hat keine Wartezeit.

Überlange Werkstücke: Wird bei überlangen Werkstücken mehrmals verpresst, so ist an den überlappenden Stellen ein höherer Leimauftrag erforderlich, bzw. ein leichtes Besprühen mit Wasser der überlappenden Teile empfehlenswert um ein Reißen der Furnierabschnitte durch zu starke Austrocknung zu vermeiden.

Lagerung: Bei 5 – 25°C ca. 1 Jahr lagerfähig (kann bei Frostbefall bis -10°C langsam wieder aufgetaut werden, soll dann aber mit einem Bohrmaschinen Mischflügel (6cm Ø) aufgerührt werden). Bei längeren Standzeiten das Gebinde aufrühren. Ein 6 cm Mischflügel passt durch die Öffnung der 25 Kg Kanister.

Hinweis: Die aufgeführten Angaben sind langjährige Erfahrungswerte und somit keine Eigenschaftszusicherung. Holz als Naturmaterial sowie die außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen schließen eine Haftung hierfür unsererseits aus.

Bitte beachten Sie auch unsere aktuellen technischen Merkblätter!

BÖKER
SPRÜHKLEBERSYSTEME GmbH

Wegkamp 1
D-24589 Dätgen
Fon +49(0)43 29 - 91128-0
Fax +49(0)43 29 - 91128-29
E-Mail: info@glukon.de
www.glukon.de