

Miracol 6360 Universal

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung Klebeflächen:

Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.

Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

Verfärbungen:

Gerbstoffreiche Hölzer können durch Kontakt mit Eisen dunkel verfärben.

Reinigung:

Mit lauwarmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Wärmebeständigkeit:

+50 bis +55 °C (EN 14292)

Wasserbeständigkeit:

EN 204-D3

Prüfbedingungen:

Alle Angaben zum Klebstoff basieren auf Prüfungen bei einem Klima von +23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und 10 bis 12 % Holzfeuchtigkeit nach 7 Tagen Aushärtezeit.

Sicherheit und Umwelt

Schutzmassnahmen:

Die beim Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen sind zu beachten.

Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren, sie können dann nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwertung zugeführt werden.

Entsorgung Klebstoff:

Kleinere Mengen können gemeinsam mit Hausmüll deponiert werden. Kann unter Beachtung der notwendigen technischen Vorschriften nach Rücksprache mit dem Entsorger und der zuständigen Behörde mit Hausmüll zusammen verbrannt werden.

Abfallcode:

08 04 10 - Klebstoff- und Dichtmassenabfälle die keine organischen Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

29.09.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.