

Miracol 6260

Dispersionsklebstoff für Furnier- und Schichtstoffklebungen, schnell abbindend, heiss härtend



Anwendungsbereich

Für anspruchsvolle Furnierarbeiten sowie allgemeine Schichtstoff-Verklebungen wie CPL/HPL und Folien auf Holzwerkstoffe im Möbel- und Innenausbau.

Spezielle Eigenschaften:

Sehr kurze Abbindezeiten bei Warm- und Heissverleimungen. Harter, jedoch nicht versprödender Leimfilm; verhindert Fugenöffnungen. Dank hohem Festkörperanteil nahezu durchschlagsicher bei problematischen Furnieren.

Formaldehydfrei, Lösungsmittelfrei, kennzeichnungsfrei. EN 71-3+A1 2014-11-konform

Produktdaten

Zusammensetzung:

Polyvinylacetat Dispersion (PVAc)

Lieferform:

Flüssig

Farbe:

Weiss, im ausgehärteten Zustand gelblich trüber Film

pH-Wert:

Ca. 4.5

Viskosität:

Ca. 11'000 mPa·s (Brookfield +23 °C / 20 rpm)

Festkörpergehalt:

Ca. 55 %

Frostbeständigkeit:

Vor Frost schützen. Durch Kälte gelierten Klebstoff in gut temperiertem Raum (20 °C) aufwärmen lassen und dann gut durchrühren.

Verdünnbar mit:

Wasser

Produktdaten (Fortsetzung)

Gebinde / Art-Nr.:

5 kg Eimer / 1080.6260.02

30 kg Eimer / 1080.6260.06

650 kg IBC / 1080.6260.18

Zubehör / Art-Nr.:

Kaltexhahn (passend auf 30kg Eimer) / 9500.9902.01

Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

Verarbeitungsdaten

Verarbeitungstemperatur:

+10 bis +30 °C

Auftragsart:

Der Leimauftrag erfolgt einseitig mit Leimroller oder Leimauftragsmaschine.

Verbrauch:

100 bis 200 g/m²

Offene Zeit (OZ):

5 bis 7 min. (100 g/m² auf Spanplatte bei 23 °C)

Pressdruck:

Mindestens 0.25 N/mm² (2.5 kg/cm²)

Presstemperatur:

20 bis 150 °C

Presszeit:

+20 °C ca. 15 Minuten

+50 °C ca. 4 Minuten

+80 °C ca. 1 Minuten

+90 °C ca. 40 Sekunden

+100 °C ca. 35 Sekunden

+110 °C ca. 30 Sekunden

+120 °C ca. 25 Sekunden

Dies sind Richtwerte und entsprechen der Gesamtpresszeit für Folien und Furnierstärken bis 0.6 mm.

Weiterverarbeitung:

Nach 2 Stunden oder nach Abkühlen ist die maschinelle Bearbeitung möglich. Oberflächenbehandlung nach 24 Stunden.

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.

Miracol 6260

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung Klebeflächen:

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

Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

Reinigung:

Mit lauwarmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Wärmebeständigkeit:

>7 N/mm² (EN 14257, WATT 91)

Wasserbeständigkeit:

EN 204-D2

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.