



technicoll® Holzkleber PVAc-Leim mit hoher Klebekraft Beanspruchungsgruppe D3

Anwendung

PVAc-Leim mit hoher Klebekraft | Transparent, zähelastisch und wasserfest | Der technicoll®-Holzkleber ist der perfekte Leim für Holz und Holzwerkstoffe | Beanspruchungsgruppe D3 | geeignet für den Innenbereich mit häufig kurzzeitiger Wassereinwirkung und/oder höherer Luftfeuchte | Im Außenbereich vor Witterung schützen

Anwendungsbeispiele

- Rahmenverleimungen von Weich- und Harthölzern
- Innenausbau und Möbelbau
- Flächenverleimungen
- Montage-Korpusverleimungen
- Furnierfugenverleimungen
- Dübel- und Fugenverleimungen
- Verleimung von Schichtstoffplatten und Brettfugen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Kunsthharzdispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 15.000 mPas
Dichte	1,1 g/cm ³
Farbe	weiß
Offene Zeit*	ca. 6 Minuten bei + 20 °C
Abbindezeit* bei +20 °C	ca. 15 - 20 Minuten
Abbindezeit* bei +80 °C	ca. 8 - 10 Minuten
Preßdruck	2 – 5 bar
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	ab +15 °C bis +25 °C
Holzfeuchte	11 - 15 %
Verbrauch	ca. 150 bis 250 g/m ²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser oder technicoll® 8362
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C

* Die Offene Zeit ist u.a. wie die Abbindezeit stark abhängig von der Temperatur, Holzfeuchte, Auftragsmenge und der Holzart. Die angegebenen Abbindezeiten/Presszeiten sind Richtwerte und sind stark abhängig von der Leimauftragsmenge, Holzart, Holzfeuchte sowie Pressdruck und der Temperatur.

Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!
----------------	---

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Staub, Fett und Trennmitteln sein. Die Abbindezeit verlängert sich durch Toleranzen in der Passgenauigkeit und führt zu geringeren Festigkeitswerten. Die Füge­teile sollten erst unmittelbar vor der Verleimung bearbeitet werden.

Verarbeitung

technicoll® Holzkleber muss vor dem Gebrauch aufgerührt werden. Die Werkstoffe und der Klebstoff müssen zur Verarbeitung eine Temperatur von mind. +15 °C aufweisen. technicoll® Holzkleber wird in einer dünnen, gleichmäßig deckenden Schicht mit Pinsel, Zahnspachtel, Leimflasche oder Leimroller aufgetragen. Die Werkstücke müssen innerhalb der Offenen Zeit gefügt und gepreßt werden. Überschüssigen Leim sofort mit einem feuchten Tuch entfernen. Eine Weiterverarbeitung der geklebten Teile ist je nach Werkstoff und Beanspruchung nach kurzer Zeit möglich.

Hinweis

Durch unterschiedliche Holz­inhaltsstoffe und Holzvorbehandlungen kann es in Einzelfällen zu Verfärbungen kommen. Eisenkontakt kann bei Eichenholz durch den Gerbsäureanteil ebenfalls Farbveränderungen hervorrufen.

Technischer Stand: 12.11.2020

Seite 2/2

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.