

Der Heißpressleim zum Furnieren

950.20

- ▶ Hohe Leimdurchschlagsicherheit
- ▶ Gute Löslichkeit, sofort gebrauchsfertig
- ▶ Geringe Formaldehydabgabe (geprüft nach DIN EN 717, Teil 2)
- ▶ Verleimqualität Klasse I (nach DIN EN 314, Teil 2)
- ▶ Zugelassen für Kinderspielzeug nach DIN EN 71/3
- ▶ Ideal zum Furnieren von Span-, Tischler- und MDF-Platten

Kleben erster Klasse**Jowat®**
Klebstoffe 



UF-Harz

Anwendungsbereiche: Pulverförmiger Harnstoffharzleim mit eingebautem Härter. Für das Verleimen von Furnieren, Dekorpapieren, HPL, CPL auf Holz- und Holzwerkstoffen in der Warm- und Heißpresse, sowie für die Massivholzverleimung.

Verarbeitungshinweise: Im Gewichtsverhältnis 2:1 (UF-Harz: Wasser) mit leicht temperiertem Wasser von 18 – 22 °C ansetzen (z. B. 10 kg UF-Harz + 5 kg Wasser oder 10 l UF-Harz + 3 l Wasser). Im Mischgefäß das UF-Harz vorlegen, dann etwa $\frac{3}{4}$ der Wassermenge zugeben und knollenfrei mit geeignetem Rührwerkzeug (Spiralrührstab o. ä.) verrühren, danach die restliche Wassermenge zugeben und glattrühren. Die Leimflotte ist sofort gebrauchsfertig. Lässt sich mit wasserlöslicher Beize oder mit alkalifreien anorganischen Farbpigmenten einfärben. Bei schwierig zu verleimenden Furnieren der Leimflotte 10 – 20 %, z. B. Jowacoll® 113.10 zur Adhäsionsverbesserung zusetzen und Pressdruck erhöhen. Mit Spachtel, Handroller oder Leimauftragswalze.

Topfzeit bei 20 °C [h]:	max. 7
Mindestpresstemperatur [°C]:	70
Klebstoffangabe:	einseitig
Auftragsmenge [g/m ²]:	80 – 150 (bei HPL, CPL und Furnier) 50 – 70 (bei Dekorpapier)
Offene Wartezeit [min]:	bis 13
Holzfeuchte [%]:	6 – 10
Filmeigenschaft:	hart
Pressdruck [N/mm ²]:	>2
Mindestpresszeit [min]:	bei 70 °C ca. 5 bei 80 °C ca. 3 bei 90 °C ca. 2

Getestet nach Jowat-Prüfbedingungen bei einer Furnierstärke von 0,6 mm. Bei stärkeren Furnieren ist die Presszeit abhängig von der Presstemperatur je mm um 30 – 90 Sekunden zu erhöhen.

Eigenschaften: Formaldehydarker Pulverleim mit eingebautem Härter und genau dosierten organischen Verdickungsmitteln, dadurch wenig Leimdurchschlag. Zur Herstellung von Klasse I Qualitäten nach DIN EN 314, Teil 2 und E1 sowie DIN/EN 717, Teil 2.

Basis: Harnstoff-Formaldehyd-Harz (UF-Harz) mit eingebautem Härter.

Technische Daten*:

Schüttgewicht (Pulver) [g/l]:	ca. 610
Harzanteil [%]:	ca. 68
Aussehen:	beige

* Alle technischen Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen!

Verpackung: Kraftpapiersäcke mit PE-Einlage, 25 kg netto.

Reinigung: Maschinen und Geräte nach Gebrauch mit kaltem oder warmem Wasser reinigen. Um Rostbildung zu verhindern, nach dem Reinigen zumindest alle Eisenteile mit Jowat® Trennmittel 900.00 behandeln.

Lagerung: In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C). Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Gebindeetikett entnehmen.

Anmerkung: Weitere Hinweise zum Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Stand: Januar 2016 – Alle früheren Ausgaben sind ungültig!

Kleben erster Klasse