

PONAL

FU 400

Harnstoffharzleim

Technisches Merkblatt
Ausgabe 15.03.2017

Seitenanzahl 3

EIGENSCHAFTEN

- Lange Lagerfähigkeit des Pulvers
- Hoher Bindemittelanteil
- Äußerst geringe Formaldehydemission, weit unterhalb des für E1 zulässigen Höchstwertes

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Kunstharzleim auf Basis von Polyvinylacetat
Farbe:	opak nach Trocknung
Dichte:	Ca. 1,2 g/cm ³
Verarbeitungs-temperatur Minimum	+ 5°C bis + 35°C
Offene Zeit: ¹	6- 15 min bei 20°C
Verleimungsfestigkeit:	Die Verleimung entspricht der EN 204, Beanspruchungsgruppe D2. Die nach den angegebenen Presszeiten erzielten Anfangsfestigkeiten erlauben nach dem Abkühlen der Werkstücke eine sofortige Weiterbearbeitung. Die Endfestigkeiten werden nach ca. 12 Stunden erreicht.



Verbrauch:	120-150 g/m ² , je nach Saugfähigkeit des Untergrundes. Höhere Leimaufträge verlängern die Presszeit, verlängern die Wartezeit bis zur Weiterbearbeitung und erhöhen die Gefahr von Leimdurchschlägen.
Lagerstabilität:	Ungeöffnet mindestens 12 Monate

EINSATZBEREICHE

- Absperrern und Furnieren in der Heißpresse
- Formaldehydarmes Furnieren nach E1
- Furnieren in Membranpressen



UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu verleimenden Flächen sollen passgerecht vorbereitet und sauber sein. Die Holzfeuchte sollte bei 8 bis 12% liegen. Höhere Holzfeuchte verlängert die Abbindezeiten und vergrößert das Risiko der Rissbildung bei Furnierungen.

VERARBEITUNG

Leimauftrag:

Dünn und gleichmäßig mit Pinsel, Zahnpachtel, Handroller, Leimauftragsmaschine. Die Teile sind innerhalb der offenen Zeit zusammenzufügen und so lange unter Pressdruck zu halten, bis eine ausreichende Anfangsfestigkeit für die Weiterverarbeitung gegeben ist.

Zubereitung der Leimflotte:

Leimpulver wird in die vorgelegte Wassermenge eingerührt, bis die Leimflotte knollenfrei ist. Feststehende Rührwerke oder schnelllaufende Rührflügel haben sich für den Mischvorgang bewährt. Für Furnierarbeiten 1 Raumteil Wasser 2 Raumteile Ponal Harnstoffharzleim FU 400 ansetzen.

Pressdruck:

Mindestens 0,2 N/mm², bei HPL-Platten 0,2-0,5 N/mm². Der Leimvorgang kann kalt oder warm mit den üblichen Werkzeugen, Vorrichtungen oder Pressen erfolgen.

Offene Zeit:

Offene Zeit bei 20°C:

Auftragsmenge 100 g/m ²	ca. 6 Min.
Auftragsmenge 200 g/m ²	ca. 15 Min.

Presszeiten und Presstemperatur:

Topfzeit bei Raumtemperatur:
von 20°C ca. 16 Stunden
von 30°C ca. 3-4 Stunden

Die Mindestpresszeiten betragen:

bei 80- 90°C ab 5,0 Min.
bei 90- 95°C ab 4,0 Min.
bei 95-100°C ab 3,0 Min.
bei 100-105°C ab 2,5 Min.

bei 105-110°C ab 2,0 Min.

bei 110-115°C ab 1,5 Min.

Je mm Furnierstärke ist 1 Minute Durchwärmzeit der Presszeit hinzuzurechnen. Diese Angaben gelten für die Verleimung auf Spanplatte. Bei dichterem Untergründen können sich die Presszeiten verlängern. Die angegebenen Daten beziehen sich auf 8-12% Holzfeuchte, 20°C Raum- und Materialtemperatur sowie 65% relative Luftfeuchte. Die tatsächliche offene Zeit wie Abbindezeit werden stark von den Arbeitsverhältnissen wie Temperatur, Feuchtigkeit und Saugfähigkeit des Holzwerkstoffes, Beschaffenheit der zu verklebenden Oberflächen, Spannungen im Material, Leimauftragsmenge usw. beeinflusst. Die Verarbeitungstemperatur von Werkstück und Leim soll mindestens +10°C betragen.

Holzverfärbungen:

Bei Furnierungen mit inhaltsstoffreichen Hölzern (insbesondere Eiche) sind Probefurnierungen durchzuführen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Die Auftragsgeräte lassen sich gut mit kaltem bis handwarmem Wasser reinigen, bevor der Klebstoff fest angetrocknet ist. Festgetrocknete Leimreste müssen mechanisch entfernt werden.

LAGERUNG

Kühl und trocken bis zu 9 Monaten lagerfähig, ohne dass ein merklicher Klebfestigkeitsverlust eintritt. Bei angebrochenen Säcken ist der innere Kunststoff sack nach Entnahme von Leimpulver wieder fest zu verschließen.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

P400D

Gebindegrößen

1 Sack 25 kg



SICHERHEITSHINWEISE

Der Harnstoffharzleim enthält abspaltbares Formaldehyd. Diese Substanz kann insbesondere an Händen und Unterarmen bei wiederholter Berührung zu Reizerscheinungen führen. Vorbeugende Hautpflege ist zu empfehlen. Der MAK-Wert für Formaldehyd beträgt 1 ppm.

Bitte informieren Sie sich vor Beginn der Verarbeitung anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mymsds.henkel.com erhältlich.



Informationen für Allergiker unter
Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)

ENTSORGUNGSHINWEIS

Produktreste unter Berücksichtigung der lokalen behördlichen Bestimmungen entsorgen.

Europäische Abfallschlüsselnummer Ponal FU
400 (EAK): 080409

*Unsere Handwerkerberatung steht Ihnen unter
Tel: 0211/797-6700 zur Verfügung.*

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel AG & Co. KGaA
Postfach . D-40191 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/ 797-0
www.ponal.de