BRANDSCHUTZSORTIMENT

VEROBOARD®

TECHNISCHE INFORMATIONEN KLEBSTOFFEMPFEHLUNG

Anwendung	Produkt	Basis	Eigenschaften und Einsatzgebiet	Verarbeitungsdaten	
Belegen mit Schichtstoff * HPL 1,0 mm	Collano FL 330	PVAc-Dispersion	Universeller Dispersionsklebstoff für Furnier und Massivholz, feuchtebeständig D3	**Auftragsmenge**	100–200 g/m²
				Offene Zeit	8–10 Min.
				Presszeit bei 20 °C ** bei 60 °C **	 > 120 Min. > 30 Min.
				Konditionierzeit	36 Std.
	Sempadur P8	Harnstoff-Formaldehyd-Harz	Furnierklebstoff, pulverförmig	**Auftragsmenge**	140–220 g/m²
				Offene Zeit	> 20 Min.
				Presszeit bei 80 °C	 > 20 Min.
Furnieren * Eiche 0,9 mm	Collano FL 330	PVAc-Dispersion	Universeller Dispersionsklebstoff für Furnier und Massivholz, feuchtebeständig D3	**Auftragsmenge**	100–200 g/m²
				Offene Zeit	8–10 Min.
				Presszeit bei 20 °C bei 60 °C	 > 120 Min. > 30 Min.
	Sempadur P8	Harnstoff-Formaldehyd-Harz	Furnierklebstoff, pulverförmig	**Auftragsmenge**	140–220 g/m²
				Offene Zeit	> 20 Min.
				Presszeit bei 80 °C	 > 20 Min.
Veroboard gegenseitig	Semparoc I 12 NV	Polyurethan	1K PUR-Klebstoff, hohe Beständigkeit	**Auftragsmenge**	100–300 g/m²
				Offene Zeit	10–15 Min.
				Presszeit	> 120 Min.
	Collano BM 107	Polyurethan	PUR-Montageklebstoff, sehr kurze Presszeit	**Auftragsmenge**	100–300 g/m²
				Offene Zeit	< 5 Min.
				Presszeit	> 80 Min.
Montagen	Collano BM 866	Silan terminierte Polymere	High Tack MS-Polymer Montageklebstoff, hochstandfest und hohe Anfangshaftung von 200 kg/m²	**Raupe**	5–10 mm
				Raupenabstand	10–20 cm
				Hautbildungszeit	10–15 Min.
				Durchhärtezeit	2–3 mm/24 h
	Collano BM 833	Silan terminierte Polymere	Universeller MS-Polymer Montageklebstoff, leichte Verarbeitung und hohe Anfangsfestigkeit	**Raupe**	5–10 mm
				Raupenabstand	10–20 cm
				Hautbildungszeit	< 10 Min.
				Durchhärtezeit	1,5–2 mm/24 h
Umleimer und Kanten * ABS Kunststoff	Collano KE-Typen	Etyhlen-Vinylacetat-Copolymer (EVA)	EVA-Schmelzklebstoffgranulat / patronen für Kantenanleimmaschinen	**Verarbeitungstemperatur**	160–240 °C

* Definition und Behandlung Materialien

** Eine Verpressung bei 20 °C ist grundsätzlich möglich. Durch eine erhöhte Presstemperatur von ca. 60 °C kann jedoch eine verbesserte Haftung auf der betreffenden Platte erzielt werden. Sofern es die Bauteile und der Produktionsprozess zulassen, wird daher eine Verpressung bei 60 °C empfohlen.

Hinweis

Klebstoffauswahl und Anwendungen sind nicht abschliessend. Collano hat weitere Produkte für die oben genannten Materialien im Sortiment.

Klebeflächen müssen plan, sauber und fettfrei sein. Beim Belegen und Furnieren Plattenoberflächen eventuell grundieren. Für optimalen Klebstoffauftrag empfehlen wir Collano Spachteln. Unsere technischen Berater unterstützen Sie bei der Wahl und Inbetriebnahme von maschinellen Auftragstechniken.

Die vorliegenden Verarbeitungsdaten wurden im Normprüfklima bei 20 °C und 65 % relative Luftfeuchtigkeit ermittelt und beziehen sich auf die genannten Materialien und Anwendungen. Deshalb sind Abweichungen zum technischen Datenblatt möglich.

Die Angaben beruhen auf Erfahrungen von Collano. Da Material und Verarbeitungsbedingungen das Klebstoffverhalten beeinflussen und ausserhalb unseres Einflusses liegen, kann daraus keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir empfehlen einen Praxisversuch. Bei anderen Anwendungen oder Materialien als oben aufgeführt, wenden Sie sich an unsere technischen Berater.

Ausführliche Produktinformationen entnehmen Sie bitte den entsprechenden Datenblätter.

© sperrag ag. Änderungen, Druck- und Satzfehler sowie Verfügbarkeit der Ware vorbehalten.