

Technisches Merkblatt

ferax®70 - 1-K-PUR-Leim für konstruktive Holzverklebungen

ANWENDUNGSGEBIET

ferax®70 wird als Konstruktionsklebstoff in der Holzverarbeitung und anderen Industriebereichen mit zähharter Klebefuge eingesetzt.

ferax®70 wird als Flächenklebstoff bei vielen Industrieenanwendungen verarbeitet.

ferax®70 eignet sich zur Verklebung von verschiedenen Materialoberflächen, z.B. PVC-hart, GFK (geschliffen), Alu (beschichtet), HPL etc. auf diverse Dämmstoffe wie PUR-, PS-Schaum und Mineralwolle.

ferax®70 erreicht bei Holz-/Holzverleimungen die Beanspruchungsgruppe D4 gemäß EN 204 sowie gemäß der WATT 91 eine Wärme-Klebfestigkeit von ca. 10 N/mm².

ferax®70 ist im ausgehärteten Zustand überlackierbar.

TECHNISCHE ANGABEN

BASIS	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan, lösungsmittelfrei, frei von leicht flüchtigen organischen Verbindungen Siedepunkt <+200 °C)	
FILMEIGENSCHAFT	des ausgehärteten Films	zähhart, schäumend
VISKOSITÄT	Brookfield Sp06/50, +20 °C	ca. 5.000 mPa.s
DICHTE	nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,14 g/cm ³
HAUTBILDEZEIT - trocken	bei +20 °C, 50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500 µ-PE/PVC	ca. 40 min
HAUTBILDEZEIT - nass	bei +20 °C, 50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500 µ-PE/PVC	ca. 15 min
PRESSZEIT	Holz-/Holzverleimungen bei +20 °C (Pressdruck > 1N/mm ² , = >10kg/cm ²)	ab 80 min
AUSHÄRTEZEIT	bei +20 °C, 50% rel. Luftfeuchte zu ~75% bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 24 h ca. 7 d
WÄRME-KLEBFESTIGKEIT	nach WATT 91 bei +80 °C	ca. 10 N/mm ²
ZUGSCHERFESTIGKEIT	DIN/EN 205 Buche/Buche bei +20 °C	ca. 13 N/mm ²
MINDESTVERARBEITUNGSTEMPERATUR		ab +7 °C

VERARBEITUNGSHINWEISE

ferax®70 wird mittels Spachtel auf die trockenen, fett- und staubfreien Klebeflächen der Werkstücke einseitig aufgetragen.

Um eine kontrollierte Durchhärtung bei der Verklebung von nichtsaugenden Materialien zu gewährleisten, wird der Klebstofffilm mit Wasser (ca. 10 g Wasser/m² bei 150 g Klebstoff/m²) besprüht.

Technisches Merkblatt

ferax®70 - 1-K-PUR-Leim für konstruktive Holzverklebungen

ferax®70 quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses auf! Bei Verklebung von nichtsaugenden Deckschichten ist darauf zu achten, dass beim Fügen der Deckschichten keine Luft eingeschlossen wird, ggf. ist für eine Entlüftung der Klebstoffuge zu sorgen.
Veklebung Alu: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen.
Bei Massivholz- / Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck möglichst $>1\text{N/mm}^2$ ($= >10\text{kg/cm}^2$) sein.

AUFTRAGSMENGE: je nach Trägermaterial ca. 100-350g/m²

Offene Zeit, Hautbildezeit sowie jeweils erforderliche Presszeiten können nur durch eigene Versuche ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Feuchtigkeit und anderen Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

REINIGUNG: Die Reinigung von nicht ausgehärtetem ferax 70 erfolgt mit Reiniger **ferax® clean 2000**. Die Reinigung von ausgehärtetem ferax 70 kann nur noch mechanisch erfolgen.

LAGERUNG: ferax 70 im Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei ca. +15°C bis +20°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

GEBINDE: 500 g PE-Leimflasche, VE 5 Flaschen/Karton
10 kg PE-Kanister

KENNZEICHNUNG **ferax®70** ist **kennzeichnungspflichtig** im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV).

Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt gemäß 91/155/EWG.

*Hinweis: Bei Klebstofftemperaturen über +40°C ist Luftabsaugung erforderlich.

Wir übernehmen die Gewähr für die gleichbleibende Qualität unserer Produkte, behalten uns jedoch technische Veränderungen und Weiterentwicklungen vor. Die Angaben auf diesem Merkblatt beruhen auf praktischen und wissenschaftlichen Erfahrungen. Da wir bei der Vielfalt der Werkstoffe weder auf diese noch auf deren Verarbeitung Einfluß haben, können wir keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der neuesten BGH-Rechtssprechung übernehmen. Diese Angaben sind unverbindlicher Art und befreien nicht von ausreichenden Eigenprüfungen.

Stand 30.Aug.2019