

HENECOLL PU 15 BL

Faserverstärkter Reaktionskleber

PRODUKTBESCHREIBUNG

Starkhaftender, schnellhärtender und lösemittelfreier 1K Polyurethan-Reaktionsklebstoff mit ausgezeichneter Witterungsbeständigkeit und hoher Fugenfestigkeit.

ANWENDUNG

HENECOLL PU 15 BL ist universell einsetzbar für kraftschlüssige Klebung von Holz- und Holzwerkstoffen, Metall, Keramik, Beton, Kunststoffen z.B. Hart-PVC, Polystyrol und Polyurethanschaum, brandgeschützten Bauplatten z.B. Gipsfaser- und Gipskartonplatten. Kann sowohl für Hart- als auch Weichholz verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Bindemittelbasis:	Polyurethan
Dichte:	ca. 1,21 g/cm ³
Farbton:	beige
Lieferviskosität:	leicht pastös
Temperaturbeständig:	-30°C - 80°C, kurzfristig 100°C

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbehandlung:	Die zu verklebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl, Trennmittel, Konservierungsmittel, alte Kleb-/Dichtstoffe und anderen Schmutzablagerungen sein. Glatte Oberflächen anschleifen und entstauben. Bei porösen Untergründen die Oberfläche mechanisch z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe von losen Partikeln säubern.
Verarbeitungsbedingungen:	mindestens +5°C bis maximal 35°C
Empfohlene Holzfeuchte:	8 – 16 %
Auftragsart:	einseitig mit geeignetem Gerät wie z. B. Spachtel
Auftragsmenge:	150 – 250 g/m ²
Offene Zeit:	ca. 13 Min.
Pressart:	mit Schraubzwingen, Verleimständer, hydraulischen Pressen
Pressdruck:	bis 8 kg/cm ²
Mindestpresszeit:	45 Min. (Holzfeuchte ca. 12 %)
Gerätereinigung:	HENEVISK Nitro Verdünnung . Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch entfernbar.

LAGERFÄHIGKEIT

Leim:	9 Monate im verschlossenen Originalgebinde bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C trocken lagern. Die Lagertemperatur von 25°C nicht für einen längeren Zeitraum überschreiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Etikett auf dem Gebinde entnehmen.
-------	--

WICHTIGE HINWEISE

- Nur für den gewerblichen Anwender. Bitte beachten Sie die Angaben im Sicherheitsdatenblatt.
- Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Klebstoff verträglich sein.
- Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z.B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen.
- Bei UV Belastungen können Verfärbungen auftreten.
- Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und –anwendung vorzunehmen.
- Nicht geeignet für die Klebung von Glas, Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyamid (PA), Polytetrafluorethylen (PTFE), bituminösen, wachsartigen oder ölhaltigen Untergründen.
- Zur Optimierung der Verklebung empfehlen wir eine Verpressung der Werkteile.
- Die Reaktion-/Aushärtezeit kann durch höhere Temperaturen und Feuchtigkeitzufuhr verkürzt werden.
- Die in diesem Merkblatt angeführten Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an Henelit.
- Die Aushärtung erfolgt durch Reaktion mit Feuchtigkeit. Dabei entstehen geringe Mengen CO₂, wodurch eine Volumenzunahme des Klebstoffes bewirkt wird.
- Die zur Aushärtung erforderliche Feuchtigkeit kann ggf. durch leichtes Besprühen mit Wasser erreicht werden. Die Klebeflächen dürfen leicht feucht, jedoch nicht nass sein. Das Zusammenfügen der zu klebenden Teile soll möglichst sofort, spätestens innerhalb der Hautbildungszeit erfolgen.
- Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt geruchlos.
- Die Angaben beziehen sich auf Raumtemperatur (20°C / 65 % RF) und 6 – 10 % Holzfeuchte bei einer Auftragsmenge von ca. 150 g/m². Starke Abweichungen von dieser verursachen geänderte Eigenschaften des Beschichtungsstoffes und können zu Fehlverleimungen führen.

TGOt04.25/GR