



PUR-Leim 501.6

Feuchtigkeitshärtender 1-Komponenten-Reaktionsklebstoff auf Polyurethanbasis mit hoher Wasser- und Temperatur-beständigkeit. Wasserfest nach DIN/EN 204, D 4.

Anwendungsgebiet

- Fenster- und Türenverleimung
- Schichtverleimungen von Holz und Holzwerkstoffen
- Fugenverleimungen für den Außenbereich
- Verleimung mineralischer Bauplatten, keramischer Werkstoffe, Betonwerkstoffe und Hartschäume

Vorteile

- Nur eine Komponente - keine Topfzeitprobleme
- Einfache Anwendung
- Lange offene Zeit

Eigenschaften der Verklebung

- Die duroplastische Leimfuge ist hochwärmebeständig und bringt hohe Festigkeitswerte
- Verleimqualität D4 nach DIN/EN 204 (siehe i.f.t.-Prüfbericht Nr. 505 15002/1 vom 04.05.1994)

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis:	Isocyanat
Farbe:	braun
Dichte:	ca. 1,13 g/cm ³
Viskosität	
- Brookfield RVT:	7.000 ± 1.500 mPa·s
Konsistenz:	dünnflüssig
Kennzeichnung:	kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV, enthält 4,4'Diphenylmethandiisocyanat (Siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Verarbeitung

Verarbeitungsbedingungen

Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei 20° C, die ideale Holzfeuchte bei 8-12 %. Nicht unter +5° C verarbeiten. Die Klebeflächen müssen sauber, fettfrei und lufttrocken sein. Von Kunststoffoberflächen Trennmittel entfernen.

Auftragsmethoden

Aus dem Liefergebinde, mit Spachtel oder Handwalze.

Klebstoffauftrag

Es genügt einseitiger Klebstoffauftrag auf das weniger poröse Füge teil.

Auftragsmenge

100-200 g/m² je nach Materialbeschaffenheit.

Offene Zeit

ca. 70 Minuten bei ca. 20° C. Durch hohe Raumtemperatur, hohe Luftfeuchtigkeit oder Feuchtezufuhr wird diese Zeitspanne verkürzt.

Härtung

Durch den Einfluß von Feuchtigkeit (Luft, Werkstoff) härtet der Klebstoff zu einem wasserfesten, lösemittelbeständigen, halbharten Klebstofffilm aus. Durch gezielte Feuchtezufuhr (Feinsprühen von Wasser ca. 20 g/m²) oder höhere Temperaturen (50° C bis max. 70° C) wird der Vernetzungsvorgang beschleunigt.

Pressen der Teile

Der Vernetzungsvorgang soll bei einem Preßdruck stattfinden, der einen ausreichenden Kontakt der Klebefläche gewährleistet. Preßflächen durch Auflegen von Silikonpapier vor auslaufendem Klebstoff schützen.

Der erforderliche Druck ist von der Art und Größe der Werkstücke abhängig, es soll eine gute Fugenpassung erreicht werden. Bei Schichtholzverklebungen bzw. Fugenverleimungen nicht unter **0,6 N/mm²** pressen.

Je intensiver die Vernetzung des Klebstoffes unter Preßdruck erfolgt, desto höher ist die spätere Belastbarkeit.

Preßzeiten

Die Zeiten sind von der Temperatur und vom Feuchteangebot stark abhängig.

Als Richtwerte gelten:

Bei 20° C 6-7 Stunden

40° C 2-3 Stunden

60° C 1-2 Stunden

Exakte Zeiten müssen für die spezielle Anwendung nach vorliegenden Bedingungen festgelegt werden.



Nachbindezeit

Die Weiterbearbeitung der verleimten Teile ist nach 1 Tag möglich, die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.

Sicherheitsmaßnahmen

Gesundheitsschädlich beim Einatmen. Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Einatmen und Hautkontakt möglich. Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife waschen. Bei unzureichender Belüftung und beim Abflammen geeignetes Atemschutzgerät anlegen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen. Bei Erhitzung über 40° C entstehen gesundheitsschädliche Dämpfe, weshalb auf wirksame Absaugung zu achten ist bzw. in nicht ausreichend entlüfteten Räumen Atemschutzmasken zu tragen sind. Der Klebstoff reagiert chemisch mit Wasser, weshalb Kontakt mit Augen, Mund oder Schleimhäuten unbedingt vermieden werden soll.

Reinigung

Auftragsgeräte nach Gebrauch **sofort** mit KLEIBERIT Reiniger C 820.0 reinigen.

Gebindegrößen

KLEIBERIT PUR-Leim 501.6:

Blechkanister	5 kg netto
Blecheimer	25 kg netto
Karton	12 x 0,5 kg netto

KLEIBERIT Reiniger C 820.0:

Blechkanne	24 kg netto
------------	-------------

Lagerung

KLEIBERIT PUR-Leim 501.6 ist im luftdicht verschlossenen Gebinde bei 20° C ca. 1Jahr lagerfähig.

Gebinde kühl und trocken lagern. Klebstoff sorgfältig vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen. Angebroche Gebinde kurzfristig verbrauchen.

Stand aw 0601; ersetzt frühere Ausgaben

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Klebstoffrückstände ausgehärtet: HMD = Hausmülldeponie
Abfallschlüssel 55906 HMV = Hausmüllverbrennung

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.