

TECHNOMELT®
AQUENCE®
TEROSON®
LOCTITE®

Klebstoffe für die Holzverarbeitung und Möbelfertigung
Produktpalette Fachhandel



Inhalt

	Seite
HENKEL STANDORTE	3
WIR STELLEN UNS VOR	
Henkel-Klebstoffe vom Standort Bopfinger	4
Henkel Technologiezentrum (HTC)	5
VISION UND WERTE	6
Unsere Nachhaltigkeitsstrategie	7
PRODUKTVERZEICHNIS	8 – 9
TECHNOMELT PUR GRANULAT	
PUR-Schmelzstoffe für die Kante	10
Verarbeitung	11
DER RICHTIGE KLEBSTOFF	12
FÜR JEDE ANWENDUNG	
Produktbeschreibungen	13 – 41
WISSENSWERTES	42
Klebstoffbegriffe A – Z	
ALLGEMEINE TIPPS FÜR EINE	
OPTIMALE VERARBEITUNG	
Kantenverklebung	43
Funiverleimung	43
LEITFADEN ZUR DOKUMENTATION	44

HENKEL STANDORTE

Henkel weltweit

Henkel ist weltweit mit führenden Marken und Technologien in drei Unternehmensbereichen tätig: Laundry & Home Care, Beauty Care und Adhesive Technologies. Das 1876 gegründete Unternehmen hält mit fast 50.000 Mitarbeitern und bekannten Marken wie Persil, Schwarzkopf oder Loctite global führende Marktpositionen im Konsumenten- und im Industriegeschäft.



Kontakt

Deutschland

Henkel AG & Co. KGaA
Standort Bopfinger
Postfach 11 34 | 73438 Bopfinger
Kirchheimer Straße 9 | 73441 Bopfinger

Telefon: +49 7362 81-0
Telefax: +49 7362 81-118
wood@henkel.com

Österreich

Henkel Central Eastern Europe GmbH
Erdbergstraße 29 | 1030 Wien

Telefon: +43 1711 04-0
Telefax: +43 1711 04 2523
www.henkel.at

Schweiz

Henkel & Cie. AG
Salinenstrasse 61 | 4133 Pratteln

Telefon: +41 61 825 70 00
Telefax: +41 61 825 74 44
www.henkel.ch

www.furniture-building-components.com

WIR STELLEN UNS VOR

Henkel-Klebstoffe für die Holzverarbeitung und Möbelfertigung

Die Henkel Standorte Bopfinger und Düsseldorf sind weltweit für die Entwicklung, Produktion und den Vertrieb von Industrieklebstoffen für die Holzverarbeitung und Möbelfertigung verantwortlich.

Das Ziel unserer umfassenden Beratungen ist nicht nur die Auswahl des richtigen Klebstoffes, sondern die Optimierung des gesamten Klebprozesses hinsichtlich Qualität und Produktivität. So finden wir gemeinsam mit Ihnen optimale Lösungen für Ihre Anwendungen.



TECHNOMELT®

AQUENCE®

TEROSON®

LOCTITE®



Henkel Standort Bopfingen

Henkel Technologiezentrum (HTC)

In unserem Henkel Technologiezentrum am Standort Bopfingen werden Innovationen rund um das Thema Klebstoff groß geschrieben. Mit modernsten Maschinen und Geräten testen unsere Spezialisten unter praxisgerechten Bedingungen neu entwickelte Klebstoffe. Ob Kantenanleimen, Flächenkaschieren, Furnieren, Profilmanteln oder Massivholzverleimen – verschiedenste individuelle Abprüfungen führen wir hier ebenfalls für Sie durch!

- » **Erweitertes Produkt-Portfolio** das alle wichtigen Klebstoff-Technologien abdeckt, basierend auf der jahrzehntelangen Erfahrung der beteiligten Unternehmen.
- » **Absolute Zuverlässigkeit** bedeutet bei uns nicht nur pünktliche Lieferung von hochwertigen Produkten unter ständiger Qualitätskontrolle, sondern auch nachhaltiges Wirtschaften und die Verantwortung gegenüber der Umwelt.
- » **Klebstoff-Innovationen** entwickelt in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden und unterstützt durch ein großes, weltweit operierendes Netzwerk von erfahrenen Klebstoff-Spezialisten.
- » **Starke lokale Präsenz** bedeutet für Sie den Zugang zu unserer Erfahrung im Bereich Prozessoptimierung durch gut ausgebildete Klebstoff-Spezialisten.
- » **Das Henkel Value Package** ist ein umfassendes und optimal aufeinander abgestimmtes System von Produkten und Dienstleistungen für unsere Kunden.

VISION UND WERTE

UNSERE VISION

Global führend mit
Marken und Technologien

UNSERE WERTE

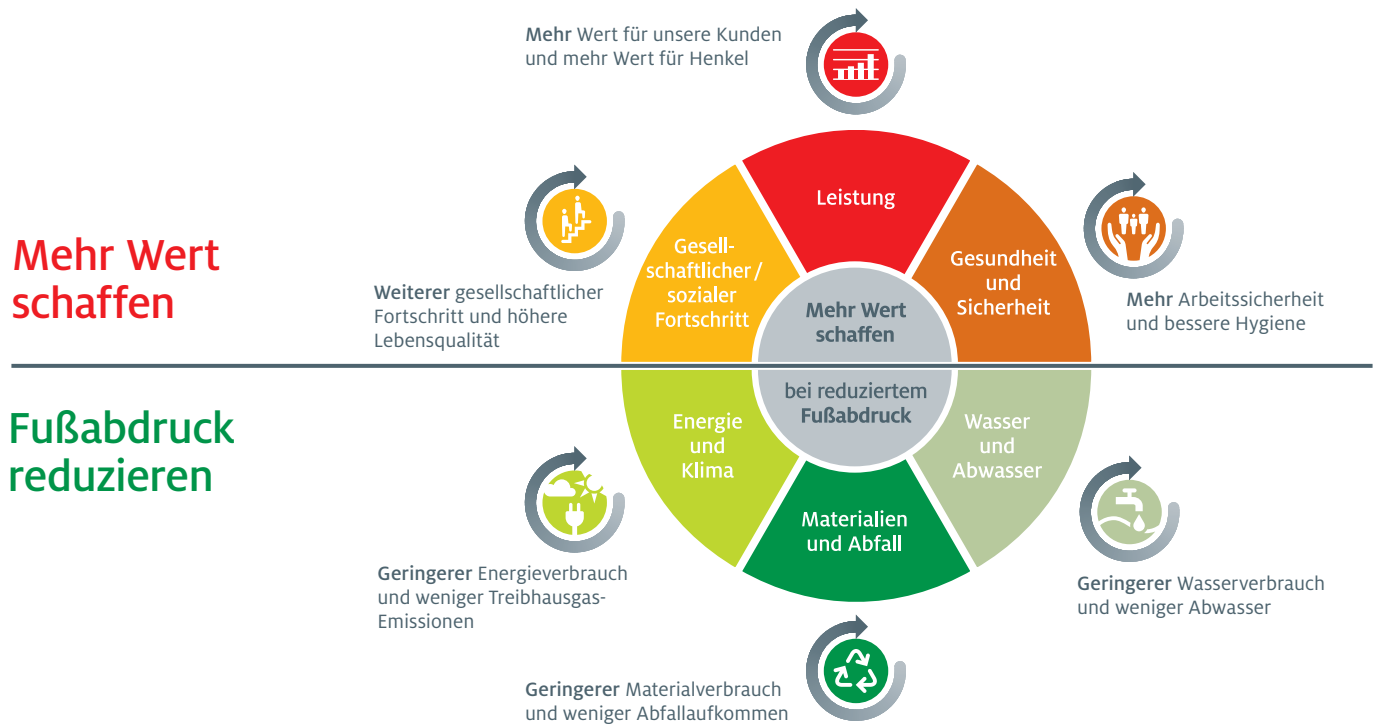
Wir stellen unsere Kunden in den
Mittelpunkt unseres Handelns.

Wir schätzen, fordern und fördern
unsere Mitarbeiter.

Wir streben herausragenden und
nachhaltigen wirtschaftlichen Erfolg an.

Wir verpflichten uns, unsere führende Rolle im
Bereich Nachhaltigkeit auszubauen.

Wir gestalten unsere Zukunft auf dem
Fundament eines erfolgreichen Familien-
unternehmens.



Unsere Nachhaltigkeitsstrategie

Mit weniger Ressourcen mehr erreichen

In unseren Unternehmenswerten haben wir uns verpflichtet, unsere führende Rolle im Bereich Nachhaltigkeit weiter auszubauen. Dabei streben wir eine Balance zwischen wirtschaftlichem Erfolg, Schutz der Umwelt und gesellschaftlicher Verantwortung an. Diese Grundeinstellung ist seit Jahrzehnten fester Bestandteil unserer Unternehmenskultur.

Als Vorreiter beim Thema Nachhaltigkeit wollen wir neue Lösungen für die Herausforderungen einer nachhaltigen Entwicklung vorantreiben und unser Geschäft verantwortungsvoll und wirtschaftlich erfolgreich weiterentwickeln. Dieser Anspruch betrifft alle Aktivitäten unseres Unternehmens – entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Im Mittelpunkt unserer Nachhaltigkeitsstrategie steht die Idee: mit weniger Ressourcen mehr erreichen. Wir wollen mehr Wert schaffen: für unsere Kunden, Verbraucher, Nachbarn sowie für unser Unternehmen – bei einem gleichzeitig reduzierten Fußabdruck. Daher benötigen wir Innovationen, Produkte und Technologien, die mehr Lebensqualität sowie einen geringeren Material- und Rohstoffverbrauch ermöglichen.

Unser Ziel für 2030: Faktor 3

Bis zum Jahr 2030 wollen wir den Wert verdreifachen, den wir mit unserer Geschäftstätigkeit im Verhältnis zu unserem ökologischen Fußabdruck schaffen. Dieses Ziel, dreimal effizienter zu werden, bezeichnen wir als „Faktor 3“. Um dieses ambitionierte Ziel erreichen zu können, müssen wir unsere Effizienz jährlich um durchschnittlich 5 bis 6 Prozent steigern. Für die fünf Jahre von 2011 bis 2015 haben wir uns konkrete Zwischenziele für unsere sechs Fokusfelder gesetzt. Bis Ende 2014 konnten wir diese Ziele bereits in vier Focusfeldern vorzeitig erreichen.



Höhere Effizienz – entlang der gesamten Wertschöpfungskette: Betriebsmeister Peter Jessen (links) und sein Kollege Andy Jarosch arbeiten an der Optimierung des Kraftwerks am Henkel-Stammsitz in Düsseldorf. Bereits in den frühen 1980er Jahren hat Henkel hier begonnen, Emissionen gezielt zu reduzieren und den Wirkungsgrad des Kraftwerks zu verbessern.

PRODUKT- VERZEICHNIS



Thermoplastische Schmelzklebstoffe

Seite

EVA (Ethylen-Vinyl-Acetat)

- » Für die Kantenverklebung, Profilummantelung und Montage
- » Saubere Verarbeitung über Walze und Düse
- » Deutlich reduzierter Reinigungsaufwand

TECHNOMELT KS 224/2	Kantenverklebung (besondere Eignung für manuelle Anleimgeräte)	13
TECHNOMELT DORUS KS 217	Kantenverklebung (EVA gefüllt)	14
TECHNOMELT DORUS KS 351	Kantenverklebung (EVA ungefüllt)	15
TECHNOMELT KS 654	Kantenverklebung (besondere Eignung für BAZ)	16
TECHNOMELT DORUS HKP 25	Kantenverklebung (EVA gefüllt / HOLZ-HER Patrone)	17
TECHNOMELT DORUS HKP 20	Kantenverklebung (EVA ungefüllt / HOLZ-HER Patrone)	18

Polyolefin (APAO)

- » Für die Profilummantelung und Kantenverklebung
- » Hohe Verbundfestigkeit, auch bei schwer verklebbaren Kantenbändern und Ummantelungsfolien
- » Höchste Wärmebeständigkeit bietet Sicherheit

TECHNOMELT KS 300	Kantenverklebung	19
-------------------	------------------	----

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR-Hotmelt

- » Einsatz für Kantenverklebung
- » Höchste Wärme-, Feuchte- und Alterungsbeständigkeiten
- » Besonders geeignet im Küchen- und Badmöbelbereich
- » Auch als Granulat lieferbar (ideal für Einsteiger oder Sonderanfertigungen)

Information	zur einfachen Verarbeitung von PUR Schmelzklebgranulat	10
TECHNOMELT PUR 270/7	Kantenverklebung (2 kg Schmelzklebekerzen)	20
TECHNOMELT PUR 270/7 G	Kantenverklebung (Schmelzklebgranulat)	21
TECHNOMELT PUR 270/9 ME	Kantenverklebung (2 kg Schmelzklebekerzen ISOCYANAT REDUZIERT!)	22
TECHNOMELT DORUS HKP 26 PUR	Kantenverklebung (HOLZ-HER Patrone)	23
TECHNOMELT PUR 4663	Allgemeine Montage / Flächenkaschierung	24

Dispersionen

PVAc (1K und 2K)

- » Einsatz für Montage- und Flächenverklebungen
- » In den Wasserfestigkeitsgruppen D2, D3 und D4 (EN204)
- » Sehr breites Anwendungsfenster
- » Äußerst hohe Fugenfestigkeit

AQUENCE PL 033	Flächenverklebung (D2 Leim)	25
AQUENCE WL 041/1	Allgemeine Montage (D2 Schnellbinder)	26
AQUENCE KL 072	Allgemeine Montage / Flächenverklebung Massivholzverleimung (D3 Leim)	27
AQUENCE KL 074	Allgemeine Montage / Massivholzverleimung (D3 Leim)	28
AQUENCE CATALYST R 397	Vernetzer für AQUENCE KL 074 + AQUENCE KL 072	29
AQUENCE DL 1040	Allgemeine Montage / Massivholzverleimung (einkomponentiger D4 Leim)	30
AQUENCE WL 029	Hartholz- und Gestellverleimung	31
AQUENCE DD 060	Dübelverleimung	32
AQUENCE LD 084	Lackleim	33
AQUENCE PL 115	Folienverklebung	34

Pulvrige Harnstoffharzleime

AQUENCE FU 400	für Furnierarbeiten	35
----------------	---------------------	----

Reaktive PUR Flüssigklebstoffe

- » Flüssige PUR-Klebstoffe für Montageverklebungen, auch bei schwierigen, nicht saugfähigen Materialien

AQUENCE PU 300 N	Montage, einkomponentig (D4)	36
------------------	------------------------------	----

Polyurethan Dispersionsklebstoffe

- » Henkel 3D-Dispersionen für das Thermoforming-Verfahren
- » Äußerst niedrige Reaktiviertemperaturen
- » Höchste Wärme- und Feuchtebeständigkeiten

AQUENCE FD 150/6	1K PUD Thermoforming	37
------------------	----------------------	----

MS Polymer

- » Dauerelastische Kleb- und Dichtstoffe für den Bau
- » Isocyanat- und silikonfrei
- » Sehr gute UV-Beständigkeit

TEROSON MS 939	Kleb-/Dichtstoff	38
----------------	------------------	----

Spezialprodukte

- » Haftvermittler
- » Reiniger

TECHNOMELT PRIMER 183/1	Primer für Kantenverklebung	39
TECHNOMELT CLEANER MELT-O-CLEAN	Kaltreiniger	40
TECHNOMELT PUR CLEANER 2	Reiniger (HOLZ-HER Patronen und 2 kg Kerzen)	40
TECHNOMELT PUR CLEANER 4	Reinigungsgranulat	41
TECHNOMELT PUR CLEANER ALL-IN-1	Reiniger	41

TECHNOMELT PUR GRANULAT

PUR-Schmelzklebstoffe für die Kante

- » Sehr hohe Verbundfestigkeit
- » Hervorragende Wasserfestigkeit
- » Ausgezeichnete Wärmestandfestigkeit
- » Geringer Klebstoffverbrauch
- » Universell einsetzbar für alle gängigen Kanten- und Trägermaterialien
- » Keine spezielle Aufschmelzeinheit notwendig

Hochwertige PUR Qualität mit TECHNOMELT PUR 270/7 G

Sehr hohe Verbundfestigkeit

- » Eine PUR Verklebung erfordert deutlich mehr Kraftaufwand beim Kantenabzugstest.
- » Die mit PUR verklebte Kante zeigt deutlich mehr Spanausriss.
Der PUR Klebstoff hat sich mit der Spanplattenoberfläche chemisch verbunden.

Hervorragende Wasserfestigkeit

Wasserbeständigkeitstest (2 Tage):

- » Die PUR Verklebung ist unversehrt.
- » PUR Klebstoffe sind zudem weitestgehend resistent gegen
Reinigungs- und Lösemittel.

Ausgezeichnete Wärmestandfestigkeit

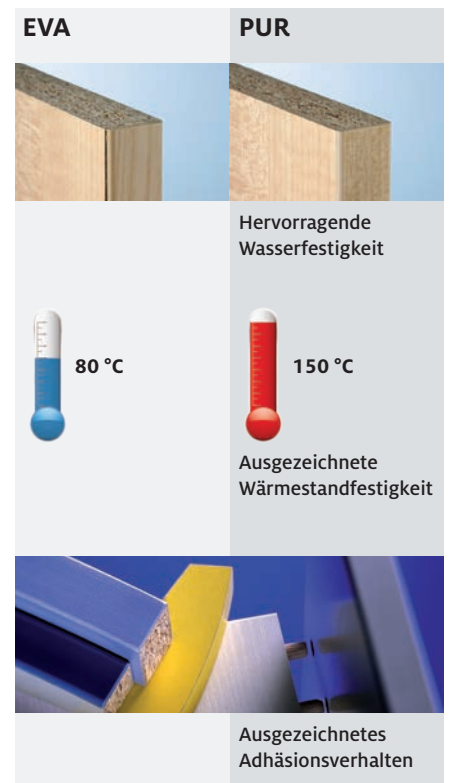
- » Festigkeit von EVA Hotmelts von ca. 80 °C – 90 °C.
- » PUR Verklebungen erreichen eine Wärmestandfestigkeit von 150 °C und mehr.

Geringer Verbrauch

- » PUR erfordert eine geringere Klebstoffauftragsmenge und ermöglicht sehr dünne Fugen.
- » Der PUR Klebstoffverbrauch liegt nur bei ca. 200 g/m² und weniger.

Universell einsetzbar für alle gängigen Kanten- und Trägermaterialien

- » PUR Klebstoffe liefern eine sichere Verklebung von modernen, anspruchsvollen Werkstoffen (Alu, PVC).



Flexibilität auf Standardanlagen

TECHNOMELT PUR Granulat, EVA oder PO-Schmelzklebstoffe können auf den gleichen Anlagen verarbeitet werden.



Die einfache Verarbeitung von TECHNOMELT PUR Granulat

Verarbeitungshinweise am Beispiel einer Produktionsreihenfolge

TECHNOMELT KS 217 (EVA) – TECHNOMELT PUR 270/7 G – TECHNOMELT KS 217 (EVA)

Situation

TECHNOMELT KS 217 ist im Becken und Vorschmelzer.

Beckentemperatur 190 °C, Vorschmelzertemperatur 180 °C

Klebstoffwechsel TECHNOMELT KS 217 – TECHNOMELT PUR 270/7 G

TECHNOMELT KS 217 wird möglichst vollständig aus dem Becken entfernt, am besten durch Verarbeitung.

TECHNOMELT PUR Granulat wird in das Becken gefüllt. Restlicher TECHNOMELT KS 217 wird aus dem Becken entfernt.

Die Temperatur des Beckens wird dann auf 130 °C – 140 °C abgesenkt.

Klebstoffwechsel TECHNOMELT PUR 270/7 G – TECHNOMELT KS 217

TECHNOMELT PUR 270/7 G wird so weit wie möglich aus dem Becken entfernt, am besten durch Verarbeitung.

TECHNOMELT KS 217 wird in das Becken gefüllt. Die Temperatur des Beckens wird auf 190 °C angehoben,

um anschließend mit TECHNOMELT KS 217 weiterarbeiten zu können.

Hinweis TECHNOMELT PUR 270/7 G

Wir empfehlen, nicht über das „Quickmelt“-System zu verarbeiten und stattdessen das offene Kleberbecken zu verwenden.

Eine schnelle und problemlose Reinigung mit TECHNOMELT PUR CLEANER 4 ist somit möglich.

Reinigung der Aufschmelzeinheit

Wird die Aufschmelzeinheit nach Verarbeitung von TECHNOMELT PUR nicht mehr weiter betrieben, ist mit

TECHNOMELT PUR CLEANER 4 (500 g) bei 130 °C zu spülen. Um ein Ausreagieren von TECHNOMELT PUR-Rückständen zu verhindern, muss einmal pro Woche mit 500 g TECHNOMELT PUR CLEANER 4 gereinigt werden. Diese Präventivmaßnahme hält die Aufschmelzeinheit dauerhaft funktionsfähig.

Lagerung

Ungeöffnete Gebinde kühl und trocken lagern. Mindesthaltbarkeit: 9 Monate (verschlossenes Originalgebäude) ab Produktion.

TECHNOMELT PUR 270/7 G ist ein reaktives Schmelzklebstoffsystem auf Polyurethanbasis, welches durch Feuchtigkeitseinwirkung aushärtet. Aus diesem Grund erfolgt die Lieferung in luftdicht verschlossenen Alubeuteln. Angebrochene Gebinde sind sofort vollständig zu verarbeiten. Bei Fragen und Anmerkungen zur Verarbeitung und Lagerung von TECHNOMELT PUR 270/7 G berät Sie unser Henkel-Team gerne. Sprechen Sie uns an!

DER RICHTIGE KLEBSTOFF FÜR JEDE ANWENDUNG



Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT KS 224/2

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Granulatform zur Verarbeitung auf manuell zu bedienenden Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 10 m/min Vorschub im Durchlauf
 - » Speziell für manuell zu bedienende Kantenanleimmaschinen entwickelt, ab 3 m/min Vorschub
 - » Kantenanleimung bei Direktauftrag auf Kantenmaterial
 - » Kantenmaterial:
Furnier, Melamin, Polyester, PVC*, ABS*, PP* bis zu ca. 1 mm Dicke*
- *Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Niedrigviskos
- » Niedrige Verarbeitungstemperatur
- » Schnell aufschmelzend
- » Sehr gute Benetzung
- » Hohe Ergiebigkeit

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
im Schmelzbehälter 120 bis 140 °C
an der Auftragswalze 120 bis 140 °C
- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~85 °C
Viskosität Brookfield, 180 °C ~17.000 mPas
Viskosität Brookfield, 200 °C ~10.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** ~75 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	25 kg PE-Sack	natur	1147931

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT DORUS KS 217

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Granulatform zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 12 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Besonders geeignet für Massivholz

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Niedrigviskos
- » Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff
- » Sehr gute Benetzung
- » Ergibt dichte Fuge
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung
- » Hohe Wärmestandfestigkeit
- » Überfurnierbar
- » Hohe Ergiebigkeit

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
 - im Schmelzbehälter 180 bis 200 °C
 - an der Auftragswalze 190 bis 200 °C
- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~105 °C
 - Viskosität Brookfield, 180 °C ~100.000 mPas
 - Viskosität Brookfield, 200 °C ~55.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** ~90 °C
 - Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	25 kg PE-Sack	natur	47241
		weiß	144199
		braun	217884

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT DORUS KS 351

Produktbeschreibung

Füllstofffreier Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Granulatform zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 12 m/min Vorschub im Durchlauf
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Softforming auch mit schwer verklebbaren Profilen
- » Geeignet für Bearbeitungszentren (BAZ) mit Direktauftrag

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff
- » Sehr gute thermische Beständigkeit
- » Ergibt dichte Fuge, praktisch nicht sichtbar
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit
- » Hohe Ergiebigkeit
- » Sehr gute Benetzung
- » Ergibt ruhige Oberfläche, auch bei hochflexiblen Kantenmaterialien
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
 - im Schmelzbehälter 180 bis 200 °C
 - an der Auftragswalze 190 bis 200 °C
- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~110 °C
- Viskosität Brookfield, 180 °C ~140.000 mPas
- Viskosität Brookfield, 200 °C ~75.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** ~90 °C
- Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	25 kg PE-Sack	transparent	885625
		weiß	1017807

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT KS 654

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Granulatform zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 15 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Geeignet für Bearbeitungszentren (BAZ) mit Direktauftrag
- » Softforming

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Hochviskos
- » Schwach gefüllt
- » Schnell aufschmelzend
- » Hohe Ergiebigkeit
- » Sehr hohe Wärerstandfestigkeit
- » Saubere Verarbeitung
- » Ergibt dichte Fuge, praktisch nicht sichtbar
- » Ergibt ruhige Oberfläche, auch bei hochflexiblen Kantenmaterialien
- » Sehr gute Benetzung

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
 - im Schmelzbehälter 190 bis 210 °C
 - an der Auftragsdüse/-walze 190 bis 210 °C
 - » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~115 °C
 - Viskosität Brookfield, 180 °C ~280.000 mPas
 - Viskosität Brookfield, 200 °C ~140.000 mPas
 - » **Wärerstandfestigkeit** ~95 °C
- Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	25 kg PE-Sack	natur	294656

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT DORUS HKP 25

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Patronenform zur Verarbeitung auf HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung in HOLZ-HER Patronenanlagen ab 10 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Besonders geeignet für Massivholz

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff
- » Schnell aufschmelzend
- » Sehr gute Benetzung

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
an der Auftragsdüse 200 bis 220 °C
- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~108 °C
Viskosität Brookfield, 200 °C ~55.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** ~90 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
HOLZ-HER Patronen	15 kg Karton (45 Stück)	natur	122384
		weiß	144206
		braun	122383
		schwarz	144205

Besondere Hinweise: Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unser Technisches Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt mit weiteren Details und Hinweisen!

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

EVA Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT DORUS HKP 20

Produktbeschreibung

Ungefüllter Kantenschmelzklebstoff auf Basis EVA in Patronenform zur Verarbeitung auf HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung in HOLZ-HER Patronenanlagen ab 10 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Besonders geeignet für Massivholz

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff
- » Schnell aufschmelzend
- » Sehr gute Benetzung
- » Hohe Ergiebigkeit
- » Ergibt dichte Fuge, praktisch nicht sichtbar
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
an der Auftragsdüse 200 bis 220 °C
- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~110 °C
Viskosität Brookfield, 200 °C ~75.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** ~90 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
HOLZ-HER Patrone	11,75 kg Karton (45 Stück)	transparent	1368772

Thermoplastische Schmelzklebstoffe

Polyolefin Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT KS 300

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff auf Basis Polyolefin in Granulatform zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 20 m/min Vorschub
 - » Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
 - » Softforming von einfach bis zu schwer verklebbaren Profilen
- *Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » Sehr hohe Wärerstandfestigkeit
- » Gute Kälteflexibilität
- » Sauber verarbeitbar
- » Sehr gute Benetzung
- » Ergibt ruhige Oberfläche, auch bei hochflexiblen Kantenmaterialien
- » Ergibt dichte Fuge
- » Hohe Ergiebigkeit
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung

Technische Daten

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
 - im Schmelzbehälter 180 bis 200 °C
 - an der Auftragswalze 190 bis 210 °C
 - » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)** ~155 °C
 - Viskosität Brookfield, 180 °C ~115.000 mPas
 - Viskosität Brookfield, 200 °C ~95.000 mPas
 - » **Wärerstandfestigkeit** ~120 °C
- Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	25 kg PE-Sack	natur	1364364
		weiß	1311221

Besondere Hinweise: Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unser Technisches Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt mit weiteren Details und Hinweisen!

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT PUR 270/7

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff (als Blockware oder Granulat) auf Polyurethanbasis zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 15 m/min Vorschub
 - » Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- *Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.
Bei Starkkanten sollte die Eignung auf jeden Fall vorher geprüft werden.*

Produktvorteile

- » Hohe Anfangsfestigkeit
- » Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- » Ergibt einen nicht-schmelzbaren, unlöslichen Duroplasten
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- » Hervorragende Wasserbeständigkeit
- » Ergibt dichte Fuge
- » Saubere Verarbeitung
- » Besonders für Düsenauftrag geeignet

Technische Daten

- » **Erweichungspunkt (Ring & Kugel)**
TECHNOMELT PUR 270/7 ~82 °C
- » **Viskosität Brookfield 150 °C** ~40.000 mPas
- » **Wärmestandfestigkeit** >150 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel
Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.
- » **Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit** 2 bis 5 Tage



Verarbeitung

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
im Schmelzbehälter 120 bis 140 °C
an der Auftragswalze 120 bis 140 °C
- Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluss erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit TECHNOMELT PUR CLEANER 4 gut durchzuspülen.

Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Blockware	16 kg Karton (8 x 2 kg)	natur	779672
		weiß	1120894

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT PUR 270/7 G

Produktbeschreibung

Kantenschmelzklebstoff (als Blockware oder Granulat) auf Polyurethanbasis zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 15 m/min Vorschub
 - » Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- *Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab. Bei Starkkanten sollte die Eignung auf jeden Fall vorher geprüft werden.*

Produktvorteile

- » Hohe Anfangsfestigkeit
- » Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- » Ergibt einen nicht-schmelzbaren, unlöslichen Duroplasten
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- » Hervorragende Wasserbeständigkeit
- » Ergibt dichte Fuge
- » Saubere Verarbeitung
- » Besonders für Düsenauftrag geeignet

Technische Daten

- » Erweichungspunkt (Ring & Kugel)
TECHNOMELT PUR 270/7 G ~82 °C
- » Viskosität Brookfield 150 °C ~45.000 mPas
- » Wärmestandfestigkeit >150 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel
Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.
- » Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit 2 bis 5 Tage



Verarbeitung

- » Empfohlene Verarbeitungstemperatur
 - im Schmelzbehälter 120 bis 140 °C
 - an der Auftragswalze 120 bis 140 °C
- Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluss erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit TECHNOMELT PUR CLEANER 4 gut durchzuspülen.

Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Granulat	12 kg Karton (16 x 750 g)	natur	1066060
		weiß	1687001

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT PUR 270/9 ME

Produktbeschreibung

TECHNOMELT PUR 270/9 ME ist ein kennzeichnungsfreier Kantenschmelzklebstoff auf Polyurethanbasis zur Verarbeitung auf automatischen Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung ab 15 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- » Bei Starkkanten sollte die Eignung auf jeden Fall vorher geprüft werden.
- » Besonders geeignet für Softforming

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.*

Produktvorteile

- » MicroEmission (ME) enthält unter 0,1 % monomeres Isocyanat
- » MicroEmission (ME) senkt die Isocyanatdämpfe um bis zu 90 %
- » Hohe Anfangsfestigkeit
- » Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- » Hohe Endfestigkeit der Verklebung
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- » Hervorragende Feuchtebeständigkeit
- » Ergibt dichte Fuge

Technische Daten

- » Erweichungspunkt (Ring & Kugel) ~85 °C
- » Viskosität Brookfield 150 °C ~55.000 mPas
- » Wärmestandfestigkeit >150 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel
Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.
- » Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit 2 bis 5 Tage



Verarbeitung

- » **Empfohlene Verarbeitungstemperatur**
 - im Schmelzbehälter 130 bis 150 °C
 - an der Auftragswalze 130 bis 150 °C
- Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluss erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit TECHNOMELT PUR CLEANER 4 gut durchzuspülen.

Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Blockware	16 kg Karton (8 x 2 kg)	natur	1330030
		weiß	1487694

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR Schmelzklebstoffe KANTE

TECHNOMELT DORUS HKP 26 PUR

Produktbeschreibung

Schmelzklebstoff auf Polyurethanbasis in Patronenform zur Verarbeitung von geraden Kanten auf HOLZ-HER Kantenanleimmaschinen.

Verwendungszweck

- » Kantenanleimung in HOLZ-HER-Patronenanlagen ab 10 m/min Vorschub
- » Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

**Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.
Bei Starkkanten sollte die Eignung auf jeden Fall vorher geprüft werden.*

Produktvorteile

- » Reaktives Schmelzklebstoffsystem auf Basis Polyurethan
- » Schnell abbindend
- » Hohe Anfangsfestigkeit
- » Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- » Ergibt einen nicht-schmelzbaren, unlöslichen Duroplasten
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- » Hervorragende Wasserbeständigkeit
- » Ergibt dichte Fuge

Technische Daten

- » Erweichungspunkt (Ring & Kugel) ~85 °C
- » Viskosität Brookfield 150 °C ~30.000 mPas
- » Wärmestandfestigkeit >150 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel
Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.
- » Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit 2 bis 5 Tage



Verarbeitung

- » Empfohlene Verarbeitungstemperatur 150 °C
- Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluß erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit dem blau eingefärbten TECHNOMELT PUR CLEANER 2 gut durchzuspülen.

Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Blockware	1,6 kg Karton (6 Stück)	transparent	144625

Reaktive Schmelzklebstoffe

PUR Schmelzklebstoffe FLAT LAMINATION

TECHNOMELT PUR 4663

Produktbeschreibung

Flat Lamination Hotmelt auf Polyurethanbasis zur Verarbeitung mit Walzenauftragssystemen.

Verwendungszweck

- » Flat Lamination
- » Kaschierung
- » Allgemeine Montage
- » Montageverklebung von Holzmaterialien
- » Verklebung von Textilien und Kunststoffen

Produktvorteile

- » Lange offene Zeit
- » Hohe Anfangsfestigkeit
- » Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- » Klebeverbindung erhält duroplastische Eigenschaften
- » Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- » Hervorragende Wasserbeständigkeit
- » Weitestgehende Lösungsmittelresistenz

Technische Daten

- » Erweichungspunkt (Ring & Kugel) ~65 °C
- » Viskosität Brookfield 130 °C ~10.000 mPas
- » Wärmestandfestigkeit >150 °C
Geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach Henkel
Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest.
- » Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit 2 bis 5 Tage
(je nach Substrat)



Verarbeitung

- » Empfohlene Verarbeitungstemperatur
im Schmelzbehälter 100 bis 140 °C
an der Auftragswalze 100 bis 140 °C
 - » Empfohlenes Auftragsgewicht
(je nach Substrat): 50 bis 400 g/m²
- Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluss erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Walzenanlagen nach der Verarbeitung mit dem TECHNOMELT PUR CLEANER 3 zu reinigen. Für die Vorschmelzaggregate sowie Auftragsanwendungen bei Montageanwendungen empfehlen wir TECHNO-MELT PUR CLEANER 4.

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Blockware	16 kg Karton (8 x 2 kg)	401789
Alu-Verbund- folienverpackung	190 kg Metallfass	496125

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe FLÄCHE (D2)

AQUENCE PL 033

Produktbeschreibung

AQUENCE PL 033 ist ein Flächen- und Montageleim.

Verwendungszweck

- » Brettfugenverleimung von Weichhölzern
- » Korpusmontage
- » Dübel- und Zapfenverleimung
- » Verleimen von Schichtpressstoffplatten und Laminaten auf Spanplatten, Tischlerplatten u. ä.
- » Kantenverleimung von Furnier-, Massivholz- und HPL-Kanten in stationären Pressen, kalt oder mit Heizschiene

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Sehr kurze Abbindezeit
- » Fugenfüllend
- » Zähelastische Leimfuge
- » Werkzeugschonende Leimfuge
- » Höchste Verbundfestigkeit bei der Holzwerkstoff- und Möbelverleimung
- » Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit, erfüllt D2 nach EN 204

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+6 °C
- » Viskosität Brookfield – RVT, 6/20/20, ISO 2555 8.000 bis 12.000 mPas
- pH-Wert (20 °C) ISO 976 5,5 bis 7,5

Verarbeitung

Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden. Die Verarbeitungstemperatur vom Werkstück und Leim soll mindestens +10 °C betragen.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Eimer	143992
	30 kg PE-Hobbock	143994

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe MONTAGE (D2)

AQUENCE WL 041/1

Produktbeschreibung

AQUENCE WL 041/1 ist ein D2 Schnellbinderleim für Flächen- und Montageverleimung.

Verwendungszweck

- » Massivholzverleimungen
- » Mittellagen- und Leimholzfertigung
- » Korpusmontage
- » Dübel- und Zapfenverleimung
- » Verleimen von Schichtpressstoffplatten und Laminaten (CPL/HPL) sowie Furnier auf Spanplatten, Tischlerplatten u.ä.
- » Kantenverleimung von Furnier-, Massivholz- und HPL-Kanten in stationären Pressen, kalt oder mit Heizschiene

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Sehr kurze Abbindezeit
- » Fugenfüllend
- » Zähelastische Leimfuge
- » Werkzeugschonende Leimfuge
- » Höchste Verbundfestigkeit bei der Holzwerkstoff- und Möbelverleimung
- » Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit, erfüllt D2 nach EN 204
- » Hohe Wasserbeständigkeit nach Zugabe des Vernetzers
AQUENCE CATALYST R 397 = Beanspruchungsgruppe D3 nach EN 204

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+3 °C
- » Viskosität Brookfield –
RVT, 6/20/20, ISO 2555 9.500 bis 14.500 mPas
pH-Wert (20 °C) ISO 976 4,5 bis 6

Verarbeitung

Generell ist AQUENCE WL 041/1 ein D2-Klebstoff, der jedoch mit der Zugabe von 1 % Vernetzer AQUENCE CATALYST R 397 zu D3 aufgewertet werden kann. (Klebstoff gut mischen und innerhalb von circa 7 Stunden (Topfzeit) verarbeiten. Die Abbinde- und Presszeit der Klebstoff-Vernetzer-Mischung verlängert sich je nach Vernetzeranteil um 2-3 Minuten im Vergleich zum Klebstoff AQUENCE WL 041/1 ohne Vernetzerzugabe.)



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Eimer	144270
	30 kg PE-Hobbock	144272
	700 kg IBC	108389

Dispersionen PVAc Dispersionsklebstoffe MONTAGE/FLÄCHE (D3)

AQUENCE KL 072

Produktbeschreibung

AQUENCE KL 072 ist ein D3 Dispersionsklebstoff für Montage- und Flächenverklebungen.

Verwendungszweck

- » Verleimungen, die erhöhte Wasserbeständigkeit erfordern
- » Massivholzverleimungen
- » Mittellagen- und Leimholzfertigung
- » Türen- und Treppenverleimung
- » Fensterkanteln, Fensterverbundelemente
- » Vlieskaschierung und Furnierung
- » Geeignet für Massivholzverklebungen in HF-Pressen

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Schnell abbindend
- » Lange offene Zeit
- » Fugenfüllend
- » Transparente, zähelastische Klebefuge
- » Hohe Wasserbeständigkeit
 - einkomponentig = Beanspruchungsgruppe D3 nach EN 204
 - nach Zugabe des Vernetzers AQUENCE CATALYST R 397 (5 %) = Beanspruchungsgruppe D4 nach EN 204

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+5 °C
- » Viskosität Brookfield – RVT, 6/20/20, ISO 2555 9.000 bis 20.000 mPas
- pH-Wert (20 °C) ISO 976 2,5 bis 3,5



Verarbeitung

Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden. Die Verarbeitungstemperatur von Werkstück und Leim soll mindestens + 10 °C betragen. Auf Staub- und Fettfreiheit der zu verleimenden Teile sowie passgenaue Fuge achten. Weitere wichtige Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unserem Technischen Datenblatt.

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Eimer	173788
	30 kg PE-Hobbock	530317
	150 kg Fass	199705
	1.100 kg Container	253807

Besondere Hinweise: Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unser Technisches Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt mit weiteren Details und Hinweisen!

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe MONTAGE (D3)

AQUENCE KL 074

Produktbeschreibung

AQUENCE KL 074 ist ein D3 Dispersionsklebstoff für Montageverklebungen.

Verwendungszweck

- » Verleimungen, die erhöhte Wasserbeständigkeit erfordern
- » Massivholzverleimungen
- » Mittellagen- und Leimholzfertigung
- » Türen- und Treppenverleimung
- » Fenster, Fensterkanteln, Fensterverbundelemente

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Schnell abbindend
- » Lange offene Zeit
- » Fugenfüllend
- » Transparente, zähelastische Klebefuge
- » Hohe Wasserbeständigkeit
 - einkomponentig = Beanspruchungsgruppe D3 nach EN 204
 - nach Zugabe des Vernetzers AQUENCE CATALYST R 397 (5%) = Beanspruchungsgruppe D4 nach EN 204

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+5 °C
- » Viskosität Brookfield –

RVT, 6/20/20, ISO 2555	12.000 bis 18.000 mPas
pH-Wert (20 °C) ISO 976	2,5 bis 3,5

Verarbeitung

Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden. Die Verarbeitungstemperatur vom Werkstück und Leim soll mindestens + 10°C betragen. Auf Staub- und Fettfreiheit der zu verleimenden Teile sowie passgenaue Fuge achten. Weitere wichtige Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unserem Technischen Datenblatt.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	4,8 kg Karton (8 x 0,6 kg)	144360
	12 kg PE-Eimer	134491
	30 kg PE-Hobbock	47235

Dispersionen Spezialprodukte VERNETZER

AQUENCE CATALYST R 397

Produktbeschreibung

AQUENCE CATALYST R 397 ist ein Vernetzer für Dispersionsklebstoffe basierend auf Isocyanat.

Verwendungszweck

- » Verleimungen, die erhöhte Wasserfestigkeit und Wärmebeständigkeit erfordern

Produktvorteile

- » Auf aliphatischem Polyisocyanat basierend
- » Gut dispergierbar

Technische Daten

- » Viskosität Brookfield – RVT, 3/20/20, ISO 2555 750 bis 2.000 mPas

Mischungsverhältnis Klebstoff-Vernetzer

AQUENCE CATALYST R 397 ist homogen in den Klebstoff einzurühren.
D3-Leime wie AQUENCE KL 072 + 5 % AQUENCE CATALYST R 397
= Beanspruchungsgruppe D4 nach EN 204.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	0,6 kg Dose	134499
	1,5 kg Dose	144616
	10 kg PE-Kanister	241359

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe MONTAGE (D4)

AQUENCE DL 1040

Produktbeschreibung

AQUENCE DL 1040 ist ein einkomponentiger D4 Dispersionsklebstoff für Montageverklebungen.

Verwendungszweck

- » Verleimungen, die erhöhte Wasserfestigkeit und Wärmebeständigkeit erfordern
- » Massivholzverleimungen
- » Mittellagen- und Leimholzfertigung
- » Türen- und Treppenverleimung
- » Fenster, Fensterkanteln, Fensterverbundelemente

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Schnell abbindend
- » Fugenfüllend
- » Transparente, zähelastische Klebefuge
- » Einkomponentiger D4-Klebstoff

Technische Daten

- | | |
|--|-----------------------|
| » Festkörper | 46 bis 50 % |
| » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 | ~+5 °C |
| » Viskosität Brookfield – RVT, 6/20/20, ISO 2555 | 4.000 bis 10.000 mPas |
| pH-Wert (20 °C) ISO 976 | 2,5 bis 3,5 |

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur von Werkstück und Leim soll mindestens + 10 °C betragen. Auf Staub- und Fettfreiheit der zu verleimenden Teile sowie passgenaue Fuge achten. Weitere wichtige Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unserem Technischen Datenblatt.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	30 kg PE-Hobbock	1878165

Besondere Hinweise: Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unser Technisches Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt mit weiteren Details und Hinweisen!

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe HARTHOLZVERLEIMUNG (D2)

AQUENCE WL 029

Produktbeschreibung
AQUENCE WL 029 ist ein D2 Dispersionsklebstoff für Montageverklebungen.

- Verwendungszweck**
- » Hartholzverleimungen
 - » Gestellverleimung
 - » Verleimung von Sitzmöbeln und anderen hoch beanspruchten Möbelteilen
 - » Tischfertigung

- Produktvorteile**
- » Hochviskos
 - » Kurze Abbindezeit
 - » Mittlere offene Zeit
 - » Fugenfüllend
 - » Transparente, zähelastische Klebefuge
 - » Werkzeugschonende Leimfuge
 - » Hohe Verbundfestigkeit nach kurzer Spann- bzw. Presszeit
 - » Dynamisch und statisch hoch belastbar
 - » Hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit, erfüllt D2 nach EN 204

- Technische Daten**
- » **Mindestfilmbildungstemperatur**
(MFT) DIN 53787 ~0 °C
 - » **Viskosität Brookfield –**
RVT, 6/20/20, ISO 2555 10.000 bis 20.000 mPas
pH-Wert (20 °C) ISO 976 3,2 bis 4,5

Verarbeitung
Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden. Die Verarbeitungstemperatur vom Werkstück und Leim soll mindestens + 10°C betragen. Auf Staub- und Fettfreiheit der zu verleimenden Teile sowie passgenaue Fuge achten. Weitere wichtige Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unserem Technischen Datenblatt.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Kanister	144114
	30 kg PE-Hobbock	144116

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe DÜBELVERKLEBUNG

AQUENCE DD o6o

Produktbeschreibung

AQUENCE DD 060 ist ein Dispersionsklebstoff für Dübelverklebungen.

Verwendungszweck

- » Für Astausflick- und Dübeleintreibautomaten
- » Für Pumpen mit einem Übersetzungsverhältnis 2:1 geeignet

Produktvorteile

- » Niedrigviskos
- » Gut düsfähig
- » Lange offene Zeit
- » Schnell abbindend
- » Transparente, zähelastische Klebefuge
- » Höchste Verbundfestigkeit bei der Holzwerkstoff- und Möbelverleimung
- » Leichte Reinigung

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+3 °C
- » Viskosität Brookfield – RVT, 2/20/20, ISO 2555 300 bis 350 mPas
- pH-Wert (20 °C) ISO 976 7 bis 10

Verarbeitung

Die zu verleimenden Flächen müssen passgenau und sauber sein. Verarbeitungstemperatur nicht unter + 10 °C. Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden. Weitere wichtige Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unserem Technischen Datenblatt.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	10 kg PE-Kanister	118695
	27 kg PE-Kanister	143933

Dispersionen PVAc Dispersionsklebstoffe LACKLEIM

AQUENCE LD 084

Produktbeschreibung

AQUENCE LD 084 ist ein Lackleim.

Verwendungszweck

- » Aufleimen saugfähiger Holzwerkstücke auf Polyurethan- und SH-lackierte Teile sowie melaminbeschichtete Spanplatten

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Hoher Bindemittelanteil
- » Ergibt elastische Leimfuge
- » Sehr gute Haftung auf durchgehärteten Oberflächen
- » Nicht geeignet für Dübelverleimungen

Technische Daten

- » Mindestfilmbildungstemperatur (MFT) DIN 53787 ~+10 °C
- » Viskosität Brookfield – RVT, 5/20/20, ISO 2555 7.000 bis 13.000 mPas
- pH-Wert (20 °C) ISO 976 8 bis 9,5

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur vom Werkstück und Leim soll mindestens +10 °C betragen. Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert, kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Eimer	122529
	4,8 kg Karton / 8 Flaschen	144241

Dispersionen

PVAc Dispersionsklebstoffe FOLIENVERKLEBUNG

AQUENCE PL 115

Produktbeschreibung

AQUENCE PL 115 ist ein Folienkaschierklebstoff für die Kalt- und Thermokaschierung.

Verwendungszweck

- » Kaschierung von Spanplatte mit beharzten Dekorpapieren oder PVC-Folien
- » Für die Kalt- und Thermokaschierung
- » Besonders geeignet für Dünnfolien bei hoher Wärmeanforderung

Produktvorteile

- » Mittelviskos
- » Hohe Anfangshaftung
- » Sehr kurze Abbindezeit
- » Gute Laufeigenschaften in Kaschieranlagen
- » Ergibt glatten Leimauftrag und vollflächige Folienbenetzung
- » Hoher Festkörperanteil
- » Hohe Adhäsion zu PVC-Folien

Technische Daten

- » Viskosität Brookfield –

RVT, 5/20/20, ISO 2555	6.000 bis 8.000 mPas
pH-Wert (20 °C) ISO 976	4,5 bis 5,5

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur vom Werkstück und Leim soll mindestens +10 °C betragen. Der Leim wird gebrauchsfertig geliefert und kann jedoch bei Bedarf mit bis zu 3 % Wasser verdünnt werden.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	12 kg PE-Eimer	144039

Pulvrige Harnstoffharzleime FLÄCHE

AQUENCE FU 400

Produktbeschreibung

AQUENCE FU 400 ist ein Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsharz-Leim für das Furnieren in Heiß- und Membranpressen.

Verwendungszweck

- » Absperren und Furnieren in der Heißpresse
- » Formaldehydarmes Furnieren nach E 1
- » Furnieren in Membranpressen
- » B1 Spanplatten mit HPL

Produktvorteile

- » Lange Lagerfähigkeit des Pulvers
- » Lange Topfzeit von ~16 Stunden
- » Hoher Bindemittelanteil
- » Hohe Wasserbeständigkeit übereinstimmend mit C3 gemäß DIN EN 12765
- » Äußerst geringe Formaldehydemission, weit unterhalb des für E1 zulässigen Höchstwertes

Technische Daten

- » **Presstemperatur und Pressgrundzeit**
 - bei 80 – 90 °C, Minuten ≥5
 - bei 90 – 95 °C, Minuten ≥4
 - bei 95 – 100 °C, Minuten ≥3
 - bei 100 – 105 °C, Minuten ≥2,5
 - bei 105 – 110 °C, Minuten ≥2
 - bei 110 – 115 °C, Minuten ≥1,5
- Effektive Preßzeit: Grundzeit plus 1 min/mm Furnierstärke

Verarbeitung

Leimpulver in die vorgelegte Wassermenge einrühren bis die Leimflotte knollenfrei ist. Feststehende Rührwerke oder schnelllaufende Rührflügel haben sich für den Mischvorgang bewährt.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Pulver	25 kg PE-Sack	110862

Reaktive PUR Flüssigklebstoffe MONTAGE (D4)

AQUENCE PU 300 N

Produktbeschreibung

AQUENCE PU 300 N ist ein 1-komponentiger D4 PU-Leim für Montagearbeiten.

Verwendungszweck

- » Allgemeine Montage
- » Fugenverleimungen in der Werkstatt und am Bau
- » Geeignet für die Verklebung von Holz (Fenster, Fensterläden, Türen) auch lackiert
- » Verklebung von Kork, DKS, Zementfaserplatten und Hartschäumen auf Holzwerkstoffen, Blech, keramischen Werkstoffen, Beton, Zementestrich, usw.
- » **Bitte beachten:** Für Außenanwendungen sollten die verleimten Holzteile eine wetterfeste Lackierung erhalten, wenn sie direkter Sonnenbestrahlung und Regen ausgesetzt sind.

Produktvorteile

- » Feuchtigkeitsvernetzender 1-komponenten-Polyurethan-Klebstoff
- » Ohne Lösungsmittel, ohne Wasser
- » Kurze offene Zeit
- » Chemisch vernetzend zu einer duroplastischen Klebefuge
- » Hohe Wasserfestigkeit, erfüllt D4 nach EN 204
- » Hohe Wärmestandfestigkeit
- » Erfüllt WATT 91 = DIN EN 14257 (>7N / mm²)
- » Gute chemische Beständigkeit (gegen schwache Säuren, Alkalien und viele organische Lösungsmittel)
- » Sehr gute Verbundfestigkeit bei Nadelhölzern
- » Schwächere Verbundfestigkeit bei Harthölzern (z. B. Eiche, Buche)

Technische Daten

- » Festkörpergehalt ~100 %
- » Viskosität Epprecht ~9.000 bis 14.000 mPas
(mittlere Viskosität, gute Fließeigenschaften)



Verarbeitung

Einseitiger Auftrag mit Spachtel. Auftragsgewicht 100 – 200 g/m², Pressdruck min. 0,5 N/mm².

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	4,8 kg Karton (8 Flaschen á 0,6 kg)	1847384
	10 kg PE-Kanister	1832202

Polyurethan Dispersionsklebstoffe

THERMOFORMING

AQUENCE FD 150/6

Produktbeschreibung

AQUENCE FD 150/6 ist ein 1-komponentiger PUR-Dispersionsklebstoff für 3D-Anwendungen.

Verwendungszweck

» Thermoformpressen (mit und ohne Membrane)

Produktvorteile

- » Lösungsmittelfrei
- » Sauberes Spritzbild
- » Hohe Anfangshaftung
- » Höchste Wärme- und Feuchtigkeitsbeständigkeit
- » Im niedrigsten Temperaturbereich siegelnd

Technische Daten

- » Viskosität Brookfield –
RVT, 3/20/20, ISO 2555 2.000 bis 3.500 mPas
pH-Wert (20 °C) ISO 976 7 bis 10

Verarbeitung

AQUENCE FD 150/6 ist ein einkomponentiges Klebstoffsystem und wird somit ohne Vernetzer verarbeitet. Die Verarbeitungstemperatur von Werkstück und Leim sollte oberhalb +18 °C liegen um optimale Klebeeigenschaften zu erzielen.



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	30 kg-Metallhobbock	775319

MS Polymere KLEB-/DICHTSTOFF

TEROSON MS 939

Produktbeschreibung

1-komponentiger Kleb-/Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Reaktion mit Feuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt (aushärtet).

Verwendungszweck

Terostat MS 939 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

- » Elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen, Holz, Glas.
- » Elastische Innen- und/oder Außennähte sowie Fugendichtungen.

Produktvorteile

- » Isocyanatfrei
- » Silikonfrei
- » gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- » gute Haftung ohne Primer
- » überlackierbar mit wässrigen und lösungsmittelhaltigen Anstrichen

Technische Daten

- » Hautbildezeit: ca. 4 bis 10 Min*
- » Durchhärtungsgeschwindigkeit: ca. 3 mm/24 Std.
- » Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A): ca. 55
- » Zugfestigkeit (gem. ISO 37): ca. 3,0 MPa
- » Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min): ca. 250 %
- » Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37): ca. 1,3 MPa
- » Wasserdampf Test**:
Testdauer, Stunden: 1.000
- » Gebrauchstemperatur:
Kurzfristig (bis zu 1 Std.): -40 bis +100 °C
120 °C

*ISO 291 Normklima: 23 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit

**Wasserdampf Bedingungen: 85 °C, 85 % relative Luftfeuchtigkeit

Verarbeitung

- » Verarbeitungstemperatur Raupenauftrag 5 – 40 °C



Lieferform	Verpackung	Lieferbare Farben	Artikel-IDH
Paste	12 x 290 ml PE-Kartuschen	weiß	2000354
		grau	2001099
		schwarz	1999163

Spezialprodukte
Haftvermittler

TECHNOMELT PRIMER 183/1

Produktbeschreibung

Primer auf Dispersionsbasis für Vorbehandlung von Kantenmaterialien wie Massivkanten und Furniere (ungeeignet für Kunststoffe wie ABS, PVC usw.).



Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	10 kg PE-Kanister	144436
	4 kg Karton / 8 Flaschen	122388

Besondere Hinweise: Bitte beachten Sie vor der Verarbeitung unser Technisches Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt mit weiteren Details und Hinweisen!

Spezialprodukte

Reiniger

TECHNOMELT CLEANER MELT-O-CLEAN

Produktbeschreibung

Reinigungsmittel auf Basis natürlich nachwachsender Rohstoffe für die Anwendung bei Raumtemperatur.

Reinigung von Oberflächen von Maschinen, Auftragsgeräten, Anlagen und insbesondere für die Entfernung hartnäckiger und schwer entfernbarer Verunreinigungen, wie z. B. unvernetzte Klebstoffreste, haftklebrige Klebstoffreste u.a.

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Flüssig	Karton 12 x 0,5 ml Flasche	1890282



TECHNOMELT PUR CLEANER 2

Produktbeschreibung

Reinigungsmittel für alle nicht ausreagierten Polyurethanschmelzklebstoffe (Leimbecken, PUR Schmelzaggregate, ...).

Produktvorteile

- » Mischt einfach mit TECHNOMELT PUR und sorgt dafür, dass das Aushärten von TECHNOMELT PUR blockiert wird
- » Zur besseren Erkennung blau eingefärbt

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Blockware	1,2 kg Karton / 6 Stück (für HOLZ-HER Anlagen)	1690384
	8 kg Karton / 1 kg Patronen	1163121



Spezialprodukte Reiniger

TECHNOMELT PUR CLEANER 4

Produktbeschreibung

Reinigungsmittel für alle nicht ausreagierten Polyurethanschmelzklebstoffe (Leimbecken, PUR Schmelzaggregate, ...).

Produktvorteile

- » Mischt einfach mit TECHNOMELT PUR und sorgt dafür, dass das Aushärten von TECHNOMELT PUR blockiert wird
- » Zur besseren Erkennung blau eingefärbt

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Granulat	8 kg PE-Eimer	537271
	25 kg PE-Sack	296395



TECHNOMELT PUR CLEANER ALL-IN-1

Produktbeschreibung

Reinigung von Schmelzbecken, Pumpen, Rohr- und Schlauchleitungen sowie Auftragsaggregaten einschließlich Düsenauftragssystemen, insbesondere Polyurethan-Schmelzklebstoffen oder verkochten Schmelzklebstoffresten. Hat hellrote Farbe und ist fest.

Lieferform	Verpackung	Artikel-IDH
Blockware	11,2 kg Karton (8 x 1,4 kg)	1595727
	20 kg Stahlfass gefüllt mit 15 kg	1473050
	180 kg Stahlfass gefüllt mit 50 kg	1595784



WISSENSWERTES

Klebstoffbegriffe A – Z

Abbinden

Verfestigung des Klebstoff-Films durch physikalische und/oder chemische Vorgänge.

Adhäsion

Haftung des Klebstoffes an einer Werkstoffoberfläche.

Alterung

Verhalten des Klebstoff-Films in Abhängigkeit von der Zeit, der Temperatur und Umwelteinflüssen.

Dispersionsklebstoff

Klebstoff, bestehend aus organischen Grundstoffen und einem flüssigen Dispersionsmittel, in dem der Grundstoff unlöslich ist.

Duroplast

Vernetzter Kunststoff, der beim Erwärmen nicht erweicht.

Endfestigkeit

Klebfestigkeit im Endzustand.

Kältebeständigkeit (-flexibilität),

Kältestand (-festigkeit)

Niedrigste Temperatur, bei der eine ausreichende Klebfestigkeit noch zustande kommt.

Klebstoff

Nichtmetallischer Stoff, der im flüssigen Zustand verarbeitet wird und nach dem Aushärten Gegenstände miteinander verbindet.

Kohäsion

Innere Festigkeit des Klebstoff-Films.

Reaktionsklebstoff

Klebstoff, der durch chemische Reaktion abbindet.

Schmelzklebstoff/Hotmelt

Klebstofftyp, der heiß verarbeitet wird und seine Festigkeit unmittelbar nach Abkühlung erreicht.

Thermoplast

Kunststoff, der beim Erwärmen erweicht.

Topfzeit

Bei Mehrkomponenten-Klebstoffen Angabe des Verarbeitungszeitraumes der Klebstoffmischung. Die Topfzeit ist abhängig von der Temperatur und der Ansatzgröße. Sie verringert sich bei Erhöhung der Temperatur und Vergrößerung der Ansatzmenge.

Vernetzer

Zusatzmittel zur Verbesserung der Klebstoffeigenschaften (insbesondere Wärmefestigkeit) durch chemische Vernetzung.

Viskosität

Fließfähigkeit eines Klebstoffes. Nicht fließende, pastenförmige Produkte werden als standfest bezeichnet (dünnflüssig = niedrige Viskosität, dickflüssig = hohe Viskosität).

Wärmebeständigkeit, Wärmestandfestigkeit

Höchste Temperatur, bei der eine ausreichende Klebfestigkeit noch zustande kommt.

ALLGEMEINE TIPPS FÜR EINE OPTIMALE VERARBEITUNG

Kantenverklebung

1. Verarbeitungstemperatur des Schmelzklebstoffes richtig einstellen

Gemessen an der Walze, soll mit der im Einzeldatenblatt empfohlenen Temperatur übereinstimmen.

2. Anpressdruck der Druckrollen richtig einstellen

Für gerade Kantenverklebung bei der großen Druckrolle ca. 2 bar und den kleinen ca. 4 bar.

3. Hub der Druckelemente exakt einstellen

Bei Dünnkanten ca. 0,1 mm, bei Dickkanten 0,1 – 0,2 mm.

4. Klebstoffauftragsmenge richtig dosieren

Spanplatten-Mittelschicht sollte weitgehend ausgefüllt sein.

5. Werkstück- und Raumtemperatur soll mindestens 18 °C betragen

Sonst ist die offene Zeit des Klebstoffes zu kurz und führt dadurch zu Fehlverleimungen.

6. Zugluft im Bereich des Verleimteils vermeiden

Führt sonst zur Abkühlung und dadurch zu Fehlverklebungen.

7. Holzfeuchtigkeit möglichst 8 – 12 %

Zu hohe Materialfeuchtigkeit verursacht Fehlverleimungen.

8. Staub vermeiden

Kantenbänder bis zur Verarbeitung im Plastikbeutel aufbewahren und erst bei Bedarf entnehmen.
Massivholzleisten nur hobeln oder sägen.

Furnierverleimung

1. Thermostatbereich

Beim Belegen der Presse ist stets darauf zu achten, dass die Heizplatte vor allem im Bereich des Thermostates ausgelegt wird, da hier die Temperaturregelung erfolgt.

2. Großformatige Furniere

Bei grobporigen Furnieren kann man den Harnstoffleim etwas dicker ansetzen und zusätzlich etwas Farbstoff, der dem Beizton gleicht, beimischen.

3. Entweichen der Feuchtigkeit

Damit nach dem Furnieren die Feuchtigkeit schneller aus dem Werkstück entweichen kann, stellt man es kurze Zeit (3 – 5 min.) senkrecht. Danach sollten die Teile auf eine gerade Unterlage gelegt werden.

4. Temperatur der Heizplatten

Beim Furnieren ist darauf zu achten, dass beide Heizplatten die gleiche Temperatur aufweisen. Dadurch wird ein Verwerfen der Werkstücke vermieden.

5. Feuchtigkeit

Werkstücke sollten beim Furnieren nicht mehr als ca. 10 % Feuchtigkeit aufweisen: dadurch wird der Rissbildung von vornherein entgegengewirkt.

6. Stärketoleranzen

Die Presse soll nicht zu eng beschickt werden. Ein freier Raum von einer Handbreite sollte zwischen den Werkstücken sein, so können Stärketoleranzen eher ausgeglichen werden.

7. Klimatisierung im Winter

Im Winter sollten die Werkstücke zuerst klimatisiert werden. Zu kalte Werkstücke beeinträchtigen die Pressdauer.

8. Wassertemperatur

Beim Leimansatz im Winter darauf achten, dass die Wassertemperatur nicht unter 18 °C liegt, sonst fehlt dem Harnstoffleim die Geschmeidigkeit.

9. Furnieren langer Teile

Beim Furnieren langer Teile (2 – 3 mal nachschieben) ist im letzten Drittel etwas mehr Leim anzugeben, um die offene Zeit des Leims zu verlängern.

10. Verwerfungen

Nach dem Öffnen der Presse Werkstücke sofort herausnehmen, sonst ist ein Verwerfen möglich.

11. Nachfurnierung

Nachfurnierungen einzelner Werkstücke sollten immer mit dem gleichen Leim erfolgen, falls gebeizt wird, sonst können Beizungsunterschiede (Harnstoff- oder PVAc-Leim) auftreten.

LEITFADEN ZUR DOKUMENTATION

Unser hilfreicher Leitfaden
zur Dokumentation Ihrer
Anwendungen

Anwendungsdetails

Maschine – Hersteller, Modell

Anwendung – Details

Auftragsgewicht [g/m²]

Offene Zeit [min.]

Presszeit [sec./min.]

Presstemperatur [°C]

Verklebte Substrate

Welche Materialien werden miteinander verklebt?

Verwendeter Klebstoff

Klebstofftype und Chargennummer

Anforderung an Verklebung und Endprodukt

zum Beispiel Wärmestandfestigkeit,
Feuchtigkeitsresistenz, bestimmte Prüfverfahren etc.

Anlagebedingungen

(Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Gibt es sonstige wichtige Informationen für den Prozess?

Bitte geben Sie so viele Details wie möglich an!





TECHNOMELT

AQUENCE

TEROSON

LOCTITE

TECHNOMELT®
AQUENCE®
TEROSON®
LOCTITE®

Henkel AG & Co. KGaA

Standort Bopfingen

Postfach 11 34

73438 Bopfingen

Deutschland

Telefon: +49 7362 81-0

Telefax: +49 7362 81-118

wood@henkel.com

www.furniture-building-components.com