

Unitol 90006

Dispersionsklebstoff

| | | |
|------------------|---|-----------------------|
| Kenndaten | Festkörper (DIN 53 189)* | 58 ± 2% |
| | Viskosität (Rheostress 6000, ISO 3219, 20°C) * | 10.000 – 11.000 mPa.s |
| | pH-Wert (DIN 53 785)* | ca. 5 – 7 |
| | Frostbeständigkeit | nicht frostbeständig |

*zum Zeitpunkt der Produktion

Eigenschaften

UNITOL-Kaltleim 90006 ist ein hochwertiger wasserarmer Dispersionsleim. Infolge seiner hohen Nassklebeeigenschaft sind kürzeste Presszeiten sowohl bei Raumtemperatur als auch unter Anwendung von Wärme möglich.

Anwendung

UNITOL-Kaltleim 90006 wird für das Verleimen von Schichtpressstoffplatten auf Holz oder Holzwerkstoffen eingesetzt, wenn das Beschichten im Schnellpressverfahren oder in der Kurztaktpresse erfolgen soll. Er eignet sich ferner für Korpus- und Montageverleimungen und für das Beschichten von Holz und Holzwerkstoffen mit dünnen Schichtpressstoffplatten und Dekorfolien auf Papierbasis im Rollenpressverfahren mit anschließendem Stapeldruck.

Verleimung von Schichtpressstoffplatten

Verleimung von Dekorfolien

Leimauftrag

80 - 120 g/m² in Kurztaktpressen
mind. 150 g/m² im Rollenpressverfahren

Zum Beschichten von Holz und Holzwerkstoffen mit Schichtpressstoffplatten UNITOL-Kaltleim 90006 einseitig dünn mit Leimauftragsmaschine angeben. Schichtpressstoffplatten sofort auflegen und anwalzen. Rollenpressdruck und Leimauftrag sind dann ausreichend, wenn die Gegenseite voll benetzt wird. Der Leim sollte nicht mit Eisen in Berührung kommen, da bei gerbstoffhaltigen Hölzern, z. B. Eiche, Verfärbungsgefahr besteht.

Allgemeine Auftragsbedingungen

| | |
|---------------------------------|-----------------------------|
| Material- und Raumtemperatur: | 18 - 20° C |
| Holzfeuchte: | 8 - 12 % |
| Relative Luftfeuchtigkeit: | 60 - 70 % |
| Pressdruck: | 0,2 - 0,8 N/mm ² |
| Unterste Verleimungstemperatur: | + 6° C |

Genauere Fugenpassung beachten. Die Zugabe von Streckmitteln, Füllstoffen, Wasser usw. verändert die guten Eigenschaften des UNITOL-Kaltleims 90006.

Offene Zeit / Presszeiten

| | |
|--|----------------|
| Offene Zeit: | 2 - 3 Minuten |
| Presszeiten: | |
| Fugenverleimungen bei 20° C | ab 4 Minuten |
| Korpus- und Montageverleimungen | ab 4 Minuten |
| Verleimung von Schichtpressstoffplatten bei 20°C | ab 5 Minuten |
| Verleimung von Schichtpressstoffplatten bei 50°C | ab 50 Sekunden |

Nur gleichgroße Werkstücke kantengenau stapeln. Oberstes Werkstück zusätzlich beschweren. Die Stapelzeit richtet sich nach der Saugfähigkeit des Trägermaterials und den Spannungen der Lamine. Offene Zeit und Abbindezeit werden von den jeweiligen Bedingungen wie Raum- und Materialtemperatur, Holzfeuchte, Holzart, Leimauftragsmenge usw. wesentlich beeinflusst. Deshalb können diese Angaben nur als Richtwerte gelten. Genaue Werte sind unter Berücksichtigung der Betriebsbedingungen durch Versuche zu ermitteln.

Reinigung

Auftragsgeräte vor Antrocknen des Leimes mit Wasser reinigen.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 – 25°C bis zu 6 Monaten lagerfähig. Die Verarbeitung wird ab Lieferdatum innerhalb dieses Zeitraumes empfohlen.

Weitere Angaben zur Produktsicherheit entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweise und Auskünfte erteilt auf Rückfrage unsere Anwendungstechnik (Tel.: 08031/720-0).

ZUR BEACHTUNG

Die technischen Daten sowie die Vorschläge für Verarbeitung und Einsatzbereich im Datenblatt beruhen auf unseren Labor-Prüfungen und Erfahrungen und sind daher unverbindlich. Es kann dies bzgl. keine Gewährleistung oder Garantie gegeben werden, sofern dies nicht explizit und schriftlich durch beide Seiten vereinbart wurde. Eine Eigenprüfung bzw. ein Test der Klebstoffe auf Eignung für den beabsichtigten Anwendungszweck durch den Anwender ist zwingend notwendig, insbes. unter Einfluss der eigenen Produktionsbedingungen. Die Angaben im Datenblatt sind keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der aktuellen BGH-Rechtsprechung und damit unverbindlich.

Stand: September 2015