

Ponal

FU 400

Technisches Merkblatt
Ausgabe 15.05.2023

Seitenanzahl 3

Harnstoffharz - Furnierleim

EIGENSCHAFTEN

- HF - Pulverleim
- Neutrale Leimflotte
- Verfärbungsfrei
- Geeignet für alle gängigen Leimauftragsgeräte
- Sehr geringe Formaldehydemission deutlich unter dem für E1 zulässigen Höchstwert

EINSATZBEREICHE

- Furnieren von Holzwerkstoffen in hydraulischen Heißpressen
- Furnieren in Membranpressen



VERARBEITUNG

Materialvorbereitung

Die zu verleimenden Flächen müssen staubfrei und sauber sein. Die günstigste Holzfeuchte bei Heißpressungen sollte zwischen 6% und 10% liegen. Höhere Holzfeuchten können zur Bildung von Dampfblasen führen und vergrößern das Risiko der Rissbildungen bei Furnierungen.

Ansatz:

Ponal FU 400 wird mit Wasser angesetzt im Ansatzverhältnis 2 RT Leimpulver zu 1 RT Wasser (RT = Raumteil). Das angegebene Ansatzverhältnis darf nicht unterschritten werden. Kein Zuschlag von Streckmitteln. Das Verdünnen von eingedickten Flotten führt zu Festigkeitsverlust. Das abgemessene Wasser mit einem elektrisch angetriebenen Rührflügel (z.B. Handbohrmaschine) oder Rührwerk in Bewegung bringen, dann das abgemessene Leimpulver langsam vom Rand her zugeben und untermischen, bis die Leimflotte knollenfrei ist. Nach dem Aufrühren ist die Leimflotte unmittelbar gebrauchsfähig. Zur Prüfung des ordnungsgemäßen Ansatzes sind Probeverklebungen durchzuführen.

**Gebrauchsdauer der Flotte:**

Bei Raumtemperatur (20°C) ca 16 Stunden. Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit stark (30°C: ca. 3-4h).

Leimauftrag:

Die Leimflotte einseitig dünn mit gezahntem Kunststoff-Leimkamm (Ponal-Kamm), Hand-Leimroller oder Leimauftragsmaschine auftragen. Verbrauch ca. 120 -150 g/m².

Pressdruck:

Der Pressdruck sollte bei 0,2 – 0,5 N/mm² liegen (entspricht 2 – 5 kg/cm²). Innerhalb dieses Bereichs sollte der spezifische Druck so hoch wie möglich gewählt werden.

Presszeiten:

Die Presszeit beginnt mit dem Einlegen des ersten Werkstücks in die Presse und endet mit dem Erreichen des vorbestimmten Pressdrucks. Diese Presszeit setzt sich zusammen aus Grundzeit und Durchwärmzeit. Die Durchwärmzeit beträgt 1 Minute je mm Furnierstärke und wird der Grundzeit hinzugerechnet. Die Mindestpresszeiten betragen:

Bei 80 – 90°C ab 5,0 Minuten

Bei 90 – 95°C ab 4,0 Minuten

Bei 95 – 100°C ab 3,0 Minuten

Bei 100 – 105°C ab 2,5 Minuten

Bei 105 – 110°C ab 2,0 Minuten

Bei 110 – 115°C ab 1,5 Minuten

Bei Heißpressungen die Werkstücke erst nach dem vollständigen Erkalten weiterverarbeiten.

BESONDERE HINWEISE:**Offene Zeit:**

Die offene Zeit (Zeit zwischen Leimauftrag und Erreichen des endgültigen Pressdrucks) ist abhängig von der Raumtemperatur, der Luft- und Holzfeuchte sowie der Stärke des Leimauftrags. Bei einer Raumtemperatur von +20°C beträgt die offene Zeit ca 6 Minuten (Auftragsmenge 100 g/m²) bzw ca 15 Minuten (Auftragsmenge 200 g/m²)

Holzverfärbungen:

Bei Furnierungen mit inhaltsstoffreichen Hölzern (insbesondere Eiche) sind Probefurnierungen durchzuführen.



Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit kaltem bis handwarmem Wasser. Leimkrusten oder eingetrocknete Leimrückstände müssen mechanisch entfernt werden.

SICHERHEITSHINWEISE:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich. Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)



Berührung mit Haut und Augen vermeiden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Bitte beachten

Für ausreichende Belüftung sorgen; Staub und Dämpfe nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden.

LAGERUNG

Frostfrei, kühl und trocken lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden und vor Frost schützen, ggf. aufschütteln oder aufrühren. 9 Monate verwendbar nach Abfüllung (s. Aufdruck am Gebinde)

ENTSORGUNG

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden. Große Mengen gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen. Europäische Abfallschlüsselnummer (EAK): 080409





TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis	Harnstoff – Formaldehyd – Kondensationsharz (UF)
Ansatzverhältnis	2 RT Leimpulver : 1RT Wasser
Farbe	Opak
pH-Wert	Ca. 6,5
Verarbeitungstemperatur	Mind. +10°C
Verbrauch	120 – 150 g/m ² , je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.
Verleimungsfestigkeit	Die Verleimungsfestigkeiten entsprechen der DIN EN 204/D2.
Verwendbarkeit	Gut verschlossen 9 Monate nach Abfüllung (s. Aufdruck)

VERPACKUNG:

IDH

382605

Artikel-Kurzzeichen

P400D

Gebindegröße

Sack 25 kg

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel AG & Co. KGaA, Konsumentenklebstoffe Deutschland
 Henkelstr. 67, D-40589 Düsseldorf, Postfach D-40191 Düsseldorf
 Tel.: +49 (0) 211/ 797-6700
www.ponal.de

Henkel & Cie. AG
 Salinenstrasse 61
 CH-4133 Pratteln 1
 Tel.: +41(0)61/825-7000