

Permafix 1412

Hochwärmebeständiger 1K-PUR Dispersionsklebstoff



Produktbeschreibung

Permafix 1412 ist ein hochwärmebeständiger einkomponenter Klebstoff. Er eignet sich besonders für 3D-Verleimungen von thermoplastischen Möbelfolien auf MDF-Platten oder anderen feinfaserigen Holzwerkstoffen, zum Furnieren von Flachglas und für eine Vielzahl anderer, nichtsaugender Verklebungen.

Eigenschaften

- Gut aktivierbar, mittels Flachpresse bei +50°C bis 70°C
- Gute Wärmebeständigkeit bis 120°C (je nach Rahmenbedingung)
- Kein Mischvorgang
- Lange Reaktivierbarkeit
- Keine Topfzeit

Technische Daten

Basis	Polyurethan-Dispersion	
Ablüftzeit	30-90 Minuten bei Normaltemperatur, Klebstoff muss trocken und transparent werden	
Reaktivierbarkeit	72h (mittels Wärme)	
Temperatur zur Reaktivierung	+50°C bis +70°C	
Presszeit	Siehe unter «Anwendung»	
pH-Wert	ca. 7	
Auftragsmenge	40-120 g/m ²	
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +120°C	
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +15°C	
Viskosität	ca. 2'500 mPas (Brookfield)	
Dichte (DIN 53479)	1.1 g/cm ³	
Düse / Spritzdruck	Ø 1.7 mm	4.0 bar
	Ø 2.0 mm	4.0 bar

Gemessen nach Normklima bei +20°C/65% rel.L.

Lieferform

Artikelnummer	220467			
Gebinde	Kanister			
Inhalt	10 Kg			

Farbe

Weiss, nach Trocknung transparent

Verarbeitung**Untergrund / Vorbehandlung**

Die Haftflächen müssen plan, sauber, trocken, frei von Trennmitteln und tragfähig sein. Grundierungen, Anstriche, Staub, Fett, Öl sowie lose Teile sind vorgängig zu entfernen. Ideale Verarbeitungs- und Klebstofftemperatur liegt bei 20°C. Werkstoff, wenn nötig akklimatisieren.

Anwendung

Klebstoff, auf glatten Flächen, beidseitig ca. 40-80g/m² auftragen. Bei Ausfräsungen und Rundungen bis zu 120g/m².

Den Klebstoff mit Walze auftragen und den Klebstofffilm antrocknen lassen. Trocknung kann durch Wärmezufuhr beschleunigt werden.

Trocknungszeit bei Normaltemperatur mindestens 30 Minuten, reaktivierbar bis 72 Stunden. Der Klebevorgang erfolgt durch thermische Aktivierung mittels Flachpresse bei +50°C bis 70°C.

Die Presszeit beträgt 30-90 Sekunden bei 1mm Schichtdicke (z.B. HPL). Bei höheren Schichtdicken je zusätzlichen Millimeter Presszeit um eine Minute verlängern. Auf ausreichend Pressdruck achten (4-6 bar). Eine Nachabbindezeit von mindestens 12h sollte eingehalten werden. Erst dann das Werkstück weiterbearbeiten.

Reinigung

Die Reinigung der Verarbeitungsgeräte kann mit Wasser erfolgen.

Verarbeitungstemperatur

Umgebungstemperatur +12°C bis +35°C

Haftflächentemperatur +12°C bis +30°C

Haltbarkeit

Mindestens 6 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung und bei kühler (+5°C bis +25°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebinde gut verschliessen. **Gebinde vor Frost schützen.**

Bemerkungen

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Eine fachgerechte und damit erfolgreiche Verarbeitung der Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte der Produkte, nicht jedoch für die Verarbeitung übernommen werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung unserer Produkte für seinen Zweck zu bestimmen. Vorversuche werden empfohlen.