

Product Information

Plus



AkzoNobel System GripPro™ Plus besteht aus Plus A011, einem flexiblen, flüssigen Melamin Leim und Plus H011, einem flüssigen Härter.

Es handelt sich um ein helles Leimsystem, welches in gemischtem oder getrenntem Auftrag von Leim und Härter für tragende Holzkonstruktionen, wie z. B. Brettschichtholz, Brettsperrholz oder Duo-/Trio-Balken eingesetzt werden kann.

Plus wird in der Holzverarbeitenden Industrie eingesetzt, wo Anforderungen an eine helle Leimfuge mit hoher Wasser- und Wetterfestigkeit gestellt werden.

Plus wurde gemäß den Anforderungen in EN 301:2013 als Klebstofftyp I durch die Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart – Otto-Graf-Institut - (MPA), Deutschland, für ein flexibles Mischungsverhältnis geprüft und anerkannt (siehe unten). Das Produkt ist für die Herstellung von Brettschichtholz gemäß EN14080:2013 geeignet.

Das Klebstoffsystem erfüllt die Anforderungen folgender Typen:

EN 301-I-90-GP-0,6-M
EN 301-I-90-GP-0,3-S
EN 301-I-90-FJ-0,1-M

Des Weiteren ist das Leimsystem durch die Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart – Otto-Graf-Institut - (MPA), Deutschland nach DIN 68141:2008, geprüft worden und erfüllt die Anforderungen an die Produktion von tragenden geklebten Holzbauteilen gemäß DIN 1052 für ein flexibles Mischungsverhältnis (siehe unten).

Bei getrenntem Auftrag von Leim und Härter wird der Einsatz der Gießanlage 6230 oder 7230 Ecoflex empfohlen.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Produktspezifikation

	Plus A011	Plus H011
Produkt	Melamin Klebstoff	Härter
Lieferform	Flüssig	Flüssig
Farbe	opak weiß	Weiß
Viskosität (zum Zeitpunkt der Produktion)	2000 - 9000 mPas (Brookfield LVT, sp.4, 12 rpm, 25°C)	1700 - 2700 mPas (Brookfield LVT, sp4, 60 rpm, 25°C)
pH (zum Zeitpunkt der Produktion)	8,5-9,3 (bei 25°C)	1,3 – 2,0
Trockengehalt	Ca. 65%	Entfällt
Dichte	ca. 1290 kg/m ³	ca. 1070 kg/m ³

Lagerbedingungen und Lagerstabilität

Um die angegebene Lagerstabilität zu gewährleisten ist es äußerst wichtig, dass das Produkt unter den empfohlenen Lagerbedingungen bevorratet wird.

Die optimale Lagertemperatur für den Leim liegt zwischen 5°C und 20°C.

Nur kurzfristige Lagerung bei Temperaturen unter +5°C und über +30°C zulässig. Das Produkt darf gefrieren, muss dann jedoch aufgetaut, auf Raumtemperatur gebracht und vor Gebrauch homogenisiert werden.

Die optimale Lagertemperatur für den Härter liegt zwischen 15°C und 25°C.

Nur kurzfristige Lagerung bei Temperaturen unter +10°C und über +30°C zulässig. Gefrorenes Produkt kann, aufgrund irreversibler Veränderungen, nicht wieder aufgetaut und verarbeitet werden.

Die Lagerstabilität eines Produktes wird durch Parameter wie z. B. Reaktivität, Viskosität oder Rheologie bestimmt. Die Lagerfähigkeit endet, sobald sich die Reaktivität, Viskosität oder Rheologie von einem stabilen Wert in einen Wert, der die Verleimqualität beeinträchtigt, umwandelt.

Wenn das Gebinde über einen längeren Zeitraum unverschlossen ist, ist der Leim anfällig für Hautbildung an der Oberfläche. Zur Vermeidung halten Sie die Verpackung stets geschlossen, wenn sie nicht in Gebrauch ist.

Die Lagerzeit der Komponenten finden Sie bitte nachfolgend:

Lagerfähigkeit (Monate)		15°C	20°C	25°C	30°C
	Plus A011	4	3	1,5	1
	Plus H011	4	4	3	2,5

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Singapore +65 6762 2088
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Verarbeitungshinweise

Plus wurde für die Verwendung in der Holzverarbeitenden Industrie in Anwendungsbereichen wie der BSH-Produktion gemäß EN14080:2013, CLT, Duo- und Trio-Balken sowie I-Träger entwickelt.

Mischungsverhältnis

Plus ist gemäß EN301:2013 für nachfolgendes Mischungsverhältnis zugelassen:

Fichte, Kiefer, Tanne (nach Gewichtsteilen)	gemischt bei Keilzinkenverklebung	100 : 10-100 (Leim : Härter)
	gemischt und getrennt bei Flächenverklebung	100 : 30-100 (Leim : Härter)
Europäische Lärche (nach Gewichtsteilen)	gemischt bei Keilzinkenverklebung	100 : 30-60 (Leim : Härter)
	gemischt und getrennt bei Flächenverklebung	100 : 30-60 (Leim : Härter)
Sibirische Lärche (nach Gewichtsteilen)	gemischt bei Keilzinkenverklebung	Prüfung läuft
	gemischt und getrennt bei Flächenverklebung	Prüfung läuft

Leim und Härter müssen entsprechend dem oben genannten Mischungsverhältnis verwendet werden. Bei abweichendem Mischungsverhältnis werden unterschiedliche Faktoren, wie z. B. Presszeit, Topfzeit, Wartezeiten sowie die Leimfugenqualität beeinflusst.

Die maximal zulässige Abweichung der Härtermenge beträgt bei der Produktion von tragenden Holzbauteilen ± 2 Gewichtsteile.

Vor der Verwendung der Leimmischung im Untermischverfahren muss auf eine sorgfältige Vermischung von Leim und Härter geachtet werden. Bei manueller Vermischung von Leim und Härter immer den Härter dem Leim zuführen.

Getrennter Auftrag von Leim und Härter

Plus ist für den getrennten Auftrag von Leim und Härter zur Flächenverleimung optimal geeignet, vorzugsweise mit der getrennten Gießanlage 6230 oder 7230 Ecoflex. Diese Anlagen gewährleisten eine exakte Dosierung beim Leim- und Härterauftrag. Die maximalen Wartezeiten werden bei gleichzeitiger Beibehaltung der kurzen Presszeiten verlängert.

Der Einsatz anderer getrennter Auftragsgeräte ist nur zulässig, wenn die Eignung der entsprechenden Anlage für die beabsichtigte Anwendung überprüft wurde.

Bei der Verwendung von Leim und Härter im getrennten Verfahren werden keine Probleme mit der Topfzeit auftreten, da die Komponenten erst beim Auftragen auf die Fügeteil-Oberfläche vermischt werden.

Die maximal zulässige Klebfugendicke bei getrennter Anwendung von Leim und Härter bei der Flächenverleimung beträgt 0,3 mm.

Untermischanwendung von Leim und Härter

Plus kann auch als Untermischsystem für Keilzinkenverklebungen verwendet werden, vorzugsweise mit automatischen Mischvorrichtungen. Hierbei ist die Einhaltung der Topfzeit zu beachten, da diese die Verarbeitungsdauer für das Leimsystem einschränkt.

Unter Topfzeit versteht man die Zeit, während der die Leim-/Härtermischung verarbeitet werden kann. Die Topfzeiten werden anhand genormter Analysemethoden gemessen, so dass die Topfzeiten unterschiedlicher Systeme verglichen werden können.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Singapore +65 6762 2088
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Nachfolgende Topfzeit wurde gemäß EN302-7 bestimmt:

	Mischungsverhältnis	15°C	20°C	30°C
Topfzeit	100:10	4 h 20 min	1 h 50 min	
	100:30	---	50 min	
	100:100	---	12 min	7,5 min

Wartezeit

Die Wartezeit ist die Zeit vom Moment des Leimauftrages bis zum Aufbringen des Pressdruckes auf die Fügeiteile.

Die gesamte Wartezeit setzt sich aus offener (OAT) und geschlossener (CAT) Wartezeit zusammen. OAT ist die Zeit vom Aufbringen des Leims bis zum Zusammenlegen der Fügeiteile. CAT ist die Zeit vom Zusammenlegen der Fügeiteile bis zum Aufbringen des Pressdruckes.

OAT und CAT werden durch die Leimauftragsmenge, den Feuchtigkeitsgehalt des Holzes und die Raumtemperatur sowie Luftfeuchte beeinflusst. Höherer Leimauftrag, niedrigere Temperatur sowie höherer Feuchtigkeitsgehalt im Holz und in der Luft verlängern die OAT und CAT.

Der Pressdruck muss aufgebracht werden, solange der Leim klebfähig ist.

OAT und CAT -Werte sollten getrennt voneinander betrachtet werden. Die gesamte Wartezeit (OAT + CAT) muss für jeden speziellen Fall bewertet werden. Die offene Wartezeit sollte so kurz als möglich gehalten werden.

Nachfolgende Wartezeiten werden für Plus empfohlen:

	Verhältnis	Leimparameter	Maximale Wartezeit
Wartezeiten, getrenntes Verfahren	100:30	20°C/250 g/m ²	1 h
		20°C/400 g/m ²	2 h
	100:100	20°C/250 g/m ²	35 min
		20°C/400 g/m ²	50 min

	Verhältnis	Leimparameter	Maximale Wartezeit
Wartezeiten, Untermisch Verfahren	100:30	20°C/250 g/m ²	1 h
		20°C/400 g/m ²	1 h 20 min
	100:100	20°C/250 g/m ²	25 min
		20°C/400 g/m ²	25 min

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Singapore +65 6762 2088
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Abhängig von der Umgebungstemperatur, der Lamellentemperatur und der Lamellenqualität kann die Leimmenge für spezielle Produktionen optimiert werden. Dieses darf nur in Absprache mit der Anwendungstechnik von AkzoNobel erfolgen.

Presszeit

Unter Presszeit versteht man das Zeitintervall, während dessen die Leimfuge unter Pressdruck steht, bevor das Material weiterverarbeitet wird. Die Presszeit wird mittels genormter Analyseverfahren gemessen, so dass Presszeiten verschiedener Systeme miteinander verglichen werden können.

Zahlreiche Parameter beeinflussen die Leistungsfähigkeit eines Leimsystems, z. B. Zustand der Presse, Feuchtigkeitsgehalt der Fügebauteile, Art des Bauteils und die Holzart.

Die vorgegebenen Presszeiten beziehen sich auf eine Materialtemperatur von 20°C. Wenn die Temperatur des Materials niedriger ist, muss die Presszeit verlängert werden.

Materialtemperaturen < +18°C sind bei der Produktion von tragenden geklebten Holzbauteilen nach DIN 1052 nicht zulässig. Die in den Tabellen 1 + 2 angegebenen Werte dienen als Richtlinie.

Die Presszeiten werden nach DIN EN 302-6 bestimmt. Zur Brettschichtholz-Herstellung gemäß DIN 1052 werden normalerweise diese Presszeiten gewählt (s. Tabelle 2 unten).

Wenn durchgängig eine dünne Klebstofffuge (ca. 0,1 mm) gewährleistet ist, kann die Mindest-Presszeit niedriger sein als nach EN 302-6 festgelegt. Die Werte sind in Tabelle 1 aufgeführt (s. unten). In diesen Fällen muss die maximale Dicke der Leimfuge regelmäßig durch die firmeninterne Produktionskontrolle geprüft und die ordnungsgemäße Qualität der Leimfugen durch regelmäßige Delaminationsprüfungen nachgewiesen werden.

Tabelle 1: Presszeiten bei garantierter dünner Leimfuge (ca. 0,1mm)

Presszeiten bei garantierter dünner Leimfuge	Leimfugentemperatur	Verhältnis 100:30	Verhältnis 100:100
(250 g/m ² , ca. 0.1 mm)	20°C	3 h	1 h 30 min

Neben anderen Faktoren kann die Presszeit durch die Klebstofffugendicke beeinflusst werden. In Fällen, bei denen eine Klebstofffugendicke von ca. 0,1mm nicht garantiert werden kann, müssen die Presszeiten gemäß EN 302-6 eingehalten werden. Diese Mindest-Presszeit ist nachfolgend aufgelistet.

Tabelle 2: Presszeit gemäß EN 302-6

Presszeit gemäß EN302-6	Leimfugentemperatur	Verhältnis 100:30	Verhältnis 100:100
(ca. 0.3 mm)	20°C	6 h 30 min	2 h 30 min

Die vorgegebenen Presszeiten beziehen sich auf die Produktion von geraden Bauteilen mit einer Holzfeuchte von ca. 12%. Bei Verleimung von gekrümmten Bauteilen oder Holz mit einem höheren Feuchtigkeitsgehalt muss die Presszeit verlängert werden.

Wenn die Brettschichtholz-Produktion bei erhöhten Temperaturen durchgeführt wird, entweder in einer Heißpresse oder bei Hochfrequenz-Aushärtung, kann die Presszeit verkürzt werden. In diesen speziellen

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Singapore +65 6762 2088
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Fällen muss stets ein AkzoNobel Anwendungstechniker hinzugezogen werden. Bevor Verleimungsbedingungen für eine spezielle Produktion festgelegt werden, müssen Delaminierungsprüfungen nach EN 14080:2013 Anhang C.4.3 oder C.4.4 durchgeführt und hierbei die Anforderungen gemäß EN14080:2013 Tabelle 9 erfüllt werden.

Pressdruck

Bei der Produktion von Brettschichtholz hängt der benötigte Pressdruck u. a. von der Stärke der Lamellen sowie der Holzart ab.

Lamellen mit einer Stärke unterhalb 35 mm erfordern einen Pressdruck zwischen 0.6 – 0.8 MPa. Lamellen mit einer Stärke zwischen 35 -45 mm benötigen einen Pressdruck von 0.8 MPa (genutete Lamellen) oder 1.0 MPa (nicht genutete Lamellen). Für Lamellen mit einer Stärke zwischen 45 – 80 mm sollte der Pressdruck bei 0.8 – 1.0 MPa liegen. Beachten Sie, dass Lamellen mit einer Stärke von mehr als 45 mm nicht zur Brettschichtholz-Produktion zugelassen sind. Bei getrenntem Auftrag von Leim und Härter kann derselbe Pressdruck für die Flächenverleimung verwendet werden.

Ein zu hoher Pressdruck verursacht einen zu hohen Leimaustritt, was zu einer schlechten Verklebung führt. Ein zu niedriger Pressdruck führt zu einem zu geringen Kontakt zwischen den zwei Oberflächen, wodurch die Qualität der Leimfuge beeinträchtigt wird.

Leimauftrag

Die Leimauftragsmenge kann, abhängig von Holzart, Holzfeuchte, relativer Luftfeuchtigkeit, Raumtemperatur, Press-Typ, Wartezeit und Hobelqualität, variieren. Die Leimauftragsuntergrenze sollte jedoch nicht niedriger sein als die Werte in nachfolgender Tabelle:

Die Leimauftragsmenge sollte bei Aushärtung bei Raumtemperatur nicht unter 220 g/m² liegen.

Die Leimauftragsmenge sollte bei Aushärtung mit Hochfrequenz nicht unter 180 g/m² liegen.

Bei der Herstellung von tragenden Bauteilen darf eine Reduzierung der Leimauftragsmenge, z.B. bei sehr kurzen Wartezeiten, nur unter Zustimmung der Anwendungstechnik unter Berücksichtigung der Produktionsparameter bei der jeweiligen Produktionslinie erfolgen. Diese Optimierung setzt voraus, dass die vorgegebenen Parameter eingehalten und kontinuierliche Kontrollen in Form von Delaminationsprüfungen durchgeführt werden. Eine schriftliche und signierte Bestätigung von AkzoNobel und der Klebstoffprüfstelle ist dafür zwingend erforderlich.

Ein geringes Herauspressen von Leim entlang der Leimfuge bei Anbringen des Pressdruckes weist sowohl auf einen angemessenen Leimauftrag als auch auf die Einhaltung der Wartezeit hin.

Starker Leimaustritt deutet auf einen zu hohen Leimauftrag, sehr hohen Pressdruck oder eine Kombination aus Beidem hin.

Wird eine längere Wartezeit erforderlich, kann ein höherer Leimauftrag gewählt werden.

Ein gleichmäßiger Leimauftrag ist sehr wichtig.

Holzfeuchte

Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes hat Auswirkungen auf das Verleimresultat. Eine hohe Holzfeuchte kann das System verlangsamen. Bei bestimmten Leimsystemen kann ein übermäßig hoher Feuchtigkeitsgehalt negative Auswirkungen auf die Leimfugenqualität haben.

In bestimmten Fällen kann eine viel zu geringe Holzfeuchte den Verklebungsprozess beschleunigen.

Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes hat auch eine Auswirkung auf die Gesamtqualität des Endproduktes. Eine ungleichmäßig, wesentlich zu hohe/niedrige Holzfeuchte kann zu Verzug, Schüsselung und

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Unebenheiten des Endproduktes führen.

Für die Brettschichtholz-Produktion sollte der Feuchtigkeitsgehalt vorzugsweise bei 10-12%, mindestens jedoch zwischen 8-15% liegen.

Vorbereitung des Holzes

Für beste Ergebnisse muss das Holz sauber gehobelt sein. Optimale Festigkeit wird erreicht, wenn die Verleimung spätestens 24 Stunden nach der Hobelung erfolgt.

Die Oberfläche muss frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verunreinigungen sein.

Die Fügeile müssen sorgfältig ausgewählt werden, um eine optimale Leimfugenqualität erzeugen zu können. Um die Presszeiten in der oben stehenden Tabelle einhalten zu können, muss die Lamellentemperatur mindestens 20°C betragen. Materialtemperaturen unterhalb +18°C sind zur Produktion von tragenden Bauteilen gemäß DIN1052 nicht zugelassen.

Das Klebstoffsystem ist für folgende Holzarten zugelassen: Fichte, Kiefer, Tanne, Europäische Lärche

Nachhärtung

Nach erfolgter Presszeit verfügt die Leimfuge der Konstruktion über genügend Festigkeit, um weiterverarbeitet zu werden. Die Endfestigkeit wird nach einer Zeit, die abhängig von der Presszeit/-temperatur sowie der Lagertemperatur ist, erreicht.

Unter Nachhärtezeit versteht man die Zeit die benötigt wird, damit die Leimfuge die vollständige Festigkeit und Wasserbeständigkeit erhält.

Die Nachhärtezeit hängt von der Presszeit, Presstemperatur, Lamellentemperatur sowie der Nachhärtezeit ab. Aushärtung bei anderen Temperaturen als 20°C verändert die benötigte Nachhärtezeit. Die erforderliche Nachhärtezeit muss von der Anwendungstechnik bestimmt werden.

Bei 20°C beträgt die Nachhärtezeit 40 Stunden bei 100:30 und 12 Stunden bei 100:100.

Zusätzliche Informationen zum Keilzinken

Für die Produktion von Keilzinkverbindungen müssen die Anforderungen wie in DIN 1052 und EN14080:2013 beschrieben, befolgt werden. Die Applikation muss im Untermischverfahren stattfinden. Die unten angeführte Tabelle beinhaltet wichtige Verarbeitungsparameter:

Nominales Mischungsverhältnis	Untermischverfahren (Fichte, Tanne, Kiefer): 100:10-100 Untermischverfahren (Europäische Lärche): 100:30-60
Empfohlene Leimauftragsmenge	zwischen 250 -350 g/m ²
Maximale Wartezeit	5 min
Aushärtezeit	100:10 8 h 15 min 100:30 3 h 100:100 1 h 30 min

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Pressdruck	Gemäß EN 14080:2013
-------------------	---------------------

Gemischte Applikation bei Keilzinken

Im Untermischverfahren werden profilierte Auftragswalzen oder gleichwertige Applikationsgeräte empfohlen. Das Mischungsverhältnis beträgt von 100:10 (Leim:Härter) bis maximal 100:100 Gewichtsteile. Die Abweichung zwischen Leim und Härter darf maximal ± 3 GWT betragen. Die Benetzung der Zinkenflanken mit dem Leim- Härtergemisch muss mindestens 75% betragen. Die Topfzeit legt die mögliche Verarbeitungsdauer des Leimgemischs fest und muss deshalb gut überwacht werden. Die Tabelle unter „Topfzeit“ beinhaltet Angaben der Verarbeitungsdauer für verschiedene Mischungsverhältnisse. Ein gekühltes Gemisch verlängert die Topfzeit, höhere Temperaturen verkürzen sie.

Aushärtung von Keilzinkverbindungen

Gemäß EN 14080:2013 beträgt die Mindestaushärtetemperatur $+20^{\circ}\text{C}$. Bei Hochfrequenzaushärtung muss die Fugentemperatur mindestens 65°C betragen.

Weiterverarbeitung von keilgezinkten Lamellen

Eine direkte Weiterverarbeitung der Lamellen darf nur erfolgen, wenn Transport und Hobelung keinen mechanischen Einfluss auf die Keilzinkenverbindung ausüben. Andernfalls muss die in obiger Tabelle angegebene Aushärtezeit befolgt werden.

Endfestigkeit von Keilzinkverbindungen

Das Erreichen der Endfestigkeit ist von den Aushärtebedingungen und vom Klebstoffsystem abhängig. Wird Plus mit einem Mischungsverhältnis von 100:10 verarbeitet, so wird die volle Wasserfestigkeit bei 100:10 in 72 Stunden, bei 100:30 in 40 Stunden und bei 100:100 in 12 Stunden erreicht.

Qualitätskontrolle von Keilzinkverbindungen

Die Qualitätskontrolle muss gemäß der verwendeten Produktnorm erfolgen.

Handhabung und Umweltinformation

Reinigung

Maschine stets vor Aushärtung des Leimes mit lauwarmem Wasser reinigen! Ausgehärteter Leim muss manuell entfernt werden. Die Verwendung von Leimwaschmittel 4450 oder Reinigungsmittel 2704 erleichtert die Reinigung der Leimauftragsgeräte.

Reinigungsmittel 2704;

Zur Reinigung von Gießanlagen fügen Sie 50/50 (Gewichtsteile) der Mixtur aus Wasser und Reinigungsmittel 2704 in die Anlage. Pumpen Sie die Lösung ca. 4 Minuten im Kreislauf der Gießanlage und spülen Sie danach mit warmem Wasser.

Leimwaschmittel 4450;

Fügen Sie 1% Leimwaschmittel 4450 (in Relation zum Restleim in der Gießanlage) der Anlage zu. Lassen

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
 High Point, USA +1 336 841 5111
 Singapore +65 6762 2088
 Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Sie die Gießanlage ca. 5 Minuten weiterlaufen, damit die Mixtur ausreichend vermischt wird. Danach kann die Anlage mit lauwarmem Wasser gewaschen werden.

Handhabung

Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit Leim und Härter. Tragen Sie stets Handschuhe und Schutzbrille. Bei Hautkontakt reinigen Sie die betroffene Hautstelle umgehend mit Seife und lauwarmem Wasser. Aufgrund seines niedrigen pH-Wertes reagiert der Härter korrosiv auf Kupfer und kupferhaltige Legierungen. Es wird daher Stahl oder Plastik für den Einsatz im direkten Gebrauch mit dem Produkt empfohlen. Das Sicherheitsdatenblatt informiert Sie hinsichtlich Gesundheit und Sicherheit. Lesen Sie diese Informationen sorgfältig durch.

Mischbarkeit

Ob ein Produkt mit einem anderen Produkt mischbar ist (z. B. beim Wechsel von Leim oder Härter auf ein anderes Produkt) muss in jedem speziellen Fall ermittelt werden. Bitte sprechen Sie mit Ihrer Kontaktperson von AkzoNobel zwecks weiterer Informationen.

Abfallbehandlung

Leim – das Produkt Plus A011 ist nicht kennzeichnungspflichtig.

Härter - Abhängig von der Klassifizierung des Härters muss er als Sondermüll angesehen werden (siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 13)

Leim-/Härtergemisch – Das ausgehärtete System gilt im Normalfalle nicht als Sondermüll.

***Achtung!** Es können nationale und/oder regionale Unterschiede bei den Vorschriften vorherrschen. Bitte nehmen Sie Kontakt mit den für Sie zuständigen Behörden auf.*

Waschwasser-Behandlung

Chemische Ausfällung → kommunale Kläranlage mit biologischer Behandlung.

Die Zusätze 4410, 4411, 4412 und 4413 dienen der Verringerung von Leimrückständen im Leimwaschwasser. Diese Produkte agieren als Flockungsmittel, die die Leimpartikel konzentrieren und sedimentieren. Nach der Behandlung hat das Waschwasser einen geringeren Trockengehalt, wodurch einem Verstopfen von Rohren und Abflüssen vorgebeugt wird. Das entstandene Sediment kann, nachdem es ausgehärtet ist, als ungefährlicher Industrie-Müll entsorgt werden.

Auffangen von Leimwaschwasser

Leimwaschwasser kann auf einfache Art in leeren Leimfässern gesammelt werden. Abhängig von der Menge des anfallenden Leimwaschwassers sowie der Zeit, die für die Sedimentation nach der Ausfällung benötigt wird, sollten 2 oder mehr Leimfässer bereitgestellt werden.

Entsorgung von aufbereitetem Leimwaschwasser

Das aufbereitete Leimwaschwasser darf nicht ohne Zustimmung der lokalen Behörden in das Abwassernetz eingeleitet werden.

Entsorgung von Sediment

Wenn ein Fass mit Sediment gefüllt ist, lassen Sie es - möglichst bei hohen Temperaturen um die 50°C - stehen, bis die Ablagerungen ausgehärtet sind. Die Fässer mit den ausgehärteten Rückständen können später als ungefährlicher Industriemüll entsorgt werden. Bitte nehmen Sie Kontakt mit den für Sie zuständigen Behörden hinsichtlich einer fachgerechten Entsorgung auf.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013

Weitere Informationen finden Sie in den Produktinformationen für 4410/4411/4412/4413.

Mechanische Ausfällung → kommunale Kläranlage mit biologischer Behandlung Mechanische Ausfällung (Sedimentation) wird zur Reduzierung des Trockengehaltes in Waschwasser angewandt, um die Gefahr einer Verstopfung von Leitungen zu minimieren. Zur Ausfällung geeignete Behälter sind leere Fässer oder IBC, abhängig von der anfallenden Menge an Waschwasser. Der sich im Behälter befindliche Schlamm sollte getrocknet werden (vorzugsweise bei > 50°C) und kann später als ungefährlicher Industriemüll entsorgt werden. Der restliche Wasseranteil sollte nicht ohne ausdrückliche Genehmigung durch die regionalen Behörden in das Abwassernetz eingeleitet werden.

Achtung! Es können nationale und/oder regionale Unterschiede bei den behördlichen Bestimmungen vorherrschen. Bitte nehmen Sie Kontakt mit den für Sie zuständigen Behörden auf. Zu weiteren Fragen steht Ihnen der Sachverständige in Umweltfragen von AkzoNobel zur Verfügung.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte beachten Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt

Rechtliche Klausel:

Diese Information basiert auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Sie dient als Einführung vor dem Hintergrund, die für den Anwender bestmögliche Verarbeitungsmethode zu ermitteln. Da sich die Produktionsbedingungen des Anwenders außerhalb unseres Einflussbereiches befinden, übernehmen wir keine Verantwortung für die Verarbeitungsergebnisse, die von den jeweils vorherrschenden Bedingungen beeinflusst werden. Es werden in jedem Falle Durchführungen von Versuchsreihen sowie regelmäßige Überprüfungen empfohlen.

Contact Information

Stockholm, Sweden +46 8 743 40 00
High Point, USA +1 336 841 5111
Singapore +65 6762 2088
Medellin, Colombia +57 4 3618888
www.akzonobel.com/cascoadhesives

Version: 4 (2015-06-15)

Reason for changes: update according to EN14080:2013