

# LOCTITE® HB S309 PURBOND

1K-PUR Klebstoff zur Herstellung von tragenden Holzbauteilen  
Offene Zeit 30 Minuten



## Anwendungsbereich

Der 1K-Polyurethanklebstoff härtet unter Einfluss von Material- und Luftfeuchte zu einem harten, unspröden Film aus. Die LOCTITE HB S-Klebstoffe wurden für die Herstellung von Brettschichtholz und Keilzinkenverklebung entwickelt und geprüft. Weitere Anwendungen sind Verbindungen von Holz und Holzwerkstoffen im nichttragenden Bereich. Für tragende passgenaue Holzverbindungen im Elementbau - Rippenplatten oder Hohlkastenträger - beinhaltet dieses Merkblatt spezielle Verarbeitungsbedingungen, welche einzuhalten sind.

### Spezielle Eigenschaften:

LOCTITE HB S Klebstoffe sind als Typ I Klebstoff klassifiziert und gemäss Seite 2 dieses Merkblattes (siehe Zulassungen) zugelassen und registriert.

LOCTITE HB S Klebstoffe sind ohne Zusatz von Lösungsmitteln und Formaldehyd hergestellt und erfüllen die Anforderungen gesunder und ökologischer Bauweise von MINERGIE-ECO®

## Produktdaten

### Basis:

Isocyanatprepolymer

### Viskosität:

Ca. 24'000 mPa.s (Brookfield 20 °C / 20 rpm)

### Spezifisches Gewicht:

Ca. 1,16 g/cm<sup>3</sup>

### Farbe:

Beige

### Festkörpergehalt:

100 % und frei von Fasern und abrasiven Füllstoffen

### Feuergefährlichkeit:

Schwer entflammbar

### Beständigkeit:

Gegen schwache Alkalien, Säuren und Lösungsmittel

## Produktdaten (Fortsetzung)

### Gebinde / Art-Nr.:

20 x 600 ml Schlauchbeutel / 1519.9533.04

50 kg Fass / 1519.9533.09

200 kg Fass / 1519.9533.11

### Zubehör Schlauchbeutel / Art-Nr.:

Handauftragspistole / 8110.9905.01

Druckluftauftragspistole / 8110.9907.01

Mehrlochdüse mit Adapter / 8110.9906.09

Adapter zu Düsen / 8110.9906.01

Dreiecksdüse / 8110.9906.02

Spitzdüse / 8110.9906.03

Trennspray Acmos 100-2450, 400 ml / 2776.9810.27

Reiniger 9797, 500 ml Flasche / 2423.9797.01

Reiniger 9797, 3,79 kg Kanister (5 l) / 2423.9797.02

### Zubehör Fass / Art-Nr.:

LOCTITE Trennpaste, 1kg Metalldose / 2770.9817.01

LOCTITE Trennmittel, 800 g Flasche / 2778.9816.01

LOCTITE Trennmittel, 10 kg Kanne / 2778.9816.03

LOCTITE Löser, 3kg Kanne / 2419.9815.02

LOCTITE Sperrmittel, 1 kg Dose / 2055.9814.01

LOCTITE Sperrmittel, 10 kg Kanister / 2055.9814.03

Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

## Verarbeitungsdaten

### Verarbeitungstemperatur:

(für Umgebung, Material und Klebstoff)

Tragende Anwendung: +15 °C bis +30 °C

Nicht tragende Anwendung: +10 °C bis +35 °C

Bei einer Verarbeitung bei 10 °C verlängert sich die Presszeit um mindestens +50 %. Bei einer Verarbeitung bei 30 °C verkürzt sich die offene Zeit um ca. minus 30 %

### Vorbereitung Klebeflächen:

Die zu verklebenden Flächen müssen passgenau, sauber, staubfrei und fettfrei sein. Lärche ist im Voraus mit Primer PR152 zu behandeln.

### Holzfeuchtigkeit:

Tragende Anwendung: 8 % bis 15 %. Die Feuchtedifferenz der zu verklebenden Teile darf höchstens 4 % betragen.

Nicht tragende Anwendung: 8 % bis 18 %

# LOCTITE® HB S309 PURBOND

## Verarbeitungsdaten (Fortsetzung)

### Auftragssystem:

Schlauchpresspistole mit Düse, Spachtel, Düsenauftragsgeräte oder andere geeignete Applikatoren. 1K-PUR-Klebstoffe reagieren mit Feuchtigkeit. Bei Fässern ist die Zuluft mit einem feuchtigkeitsabsorbierenden Filter zu trocknen. Maschinenteile, die mit Klebstoff in Berührung kommen, sollten vorgängig mit Trennmittel behandelt werden.

### Klebstoffauftrag:

Der Klebstoff wird einseitig aufgetragen. Die aufgetragene Klebstoffmenge muss eine gleichmässige und vollständige Benetzung der Fügeiteiloberfläche gewährleisten. Am Rand der Klebefuge muss durchgehend Klebstoff austreten.

### Auftragsmenge:

150 g/m<sup>2</sup> bis 200 g/m<sup>2</sup>

### Offene Zeit (OZ):

30 Minuten (bei 20 °C / 65 % r.F.).

Sofort, aber spätestens 30 Minuten nach Beginn des Klebstoffauftrages (maximale Wartezeit) müssen die zu verklebenden Teile zusammengefügt und der Pressdruck aufgebracht sein. Die maximale Wartezeit der feuchtigkeitsreaktiven LOCTITE HB S Klebstoffe werden von der Luft- und Materialfeuchte sowie von den Umgebungstemperaturen beeinflusst. Höhere Temperaturen und höhere Luftfeuchte verkürzen die Wartezeit. Das Aufbringen des Pressdruckes muss zwingend vor einer allfälligen Hautbildung auf der Klebstoffoberfläche erfolgen.

### Pressdruck:

Tragende Anwendung: 0.6 bis 1 N/mm<sup>2</sup> (6 bis 10 kg/cm<sup>2</sup>). Der aufgebrachte Pressdruck muss eine passgenaue Fuge gewährleisten.

Nicht tragende Anwendung: mindestens 0.3 N/mm<sup>2</sup>

### Presszeit:

75 Minuten (20 °C / 65 % r.F.).

Die Presszeit ist abhängig von Temperatur und Feuchtegehalt der Fügeiteile und der Umgebung. Tieferen Temperaturen und Luftfeuchte verzögern den Abbindeprozess, höhere Temperaturen und Luftfeuchte beschleunigen den Abbindeprozess. Die Mindestpresszeit für gerade Träger bei 20 °C, 65 % relativer Luftfeuchte und einer Holzfeuchte von 12% beträgt 75 Minuten, sofern eine optimale Passung der Fügeiteile (Fugendicke ≤ 0,1 mm) gewährleistet ist. Ist eine passgenaue Fuge nicht gewährleistet (maximal 0.3 mm), muss die Presszeit mindestens 90 Minuten betragen. Während der Aushärtezeit (Presszeit) des Klebstoffes dürfen die Klebefugen nicht belastet werden.

## Verarbeitungsdaten (Fortsetzung)

### Nachlagerzeit:

Nach Ablauf der Presszeit sind die verklebten Bauteile während mindestens 4 Stunden bei 20 °C zu lagern. Die Teile können während der Nachlagerzeit bearbeitet werden, wobei die Klebstofffugen jedoch nicht belastet werden dürfen.

### Reinigung:

Auftragsgeräte vor der Aushärtung des Klebstoffes mit Reiniger 9797.

### Sicherheitshinweis:

Bei harten Laubhölzern und harten Exoten ist eine Probeklebung unerlässlich.

## Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

### Wärmebeständigkeit:

EN 14292: >+150 °C

### Wasserbeständigkeit:

EN 204-D4

### Binefestigkeit:

EN 204-D1

## Zulassungen

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung vom DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) für die Herstellung von tragenden Holzbauteilen.

Zulassungsnummern: **Z-9.1-765**

Bestätigung von der MPA Universität Stuttgart zur Übereinstimmung mit EN 14080. Der Klebstoff kann für die Herstellung von Brettschichtholz nach EN 14080 verwendet werden.

Geprüft nach EN 15425 und klassifiziert als Typ I Klebstoff zur Verwendung in allen Nutzungsklassen.

Bei tragenden Anwendungen sind die jeweilig gültigen länderspezifischen Produktnormen zu beachten. Zur Gewährleistung einer hohen Verklebungsgüte wird eine geeignete Eigenüberwachung empfohlen.

# LOCTITE® HB S309 PURBOND

## Sicherheit und Umwelt

---

### Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

### Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Altmetall).

### Entsorgung Klebstoff:

Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

### Abfallcode:

08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

## Lagerung

---

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

## Auskunftgebende Stelle

---

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

## Erstelldatum

---

26.09.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

### Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.