LOCTITE® HB S709 PURBOND

1K-PUR Klebstoff zur Herstellung von tragenden Holzbauteilen
Offene Zeit 70 Minuten

Anwendungsbereich

Der 1K-Polyurethanklebstoff härtet unter Einfluss von Material- und Luftfeuchte zu einem harten, unsprö-den Film aus. Die LOCTITE HB S-Klebstoffe wurden für die Herstellung von Brettschichtholz und Keilzinken-verklebung entwickelt und geprüft. Weitere Anwen-dungen sind Verbindungen von Holz und Holzwerk-stoffen im nichttragenden Bereich. Für tragende passgenaue Holzverbindungen im Elementbau - Rip-penplatten oder Hohlkastenträger - beinhaltet dieses Merkblatt spezielle Verarbeitungsbedingungen, wel-che einzuhalten sind.

Spezielle Eigenschaften:
LOCTITE HB S Klebstoffe sind als Typ I Klebstoff klassi-fiziert und gemäss Seite 2 dieses Merkblattes (siehe Zulassungen) zugelassen und registriert.
LOCTITE HB S Klebstoffe sind ohne Zusatz von Lö-sungsmittel und Formaldehyd hergestellt und erfül-len 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^3
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 / 1524.9537.04
50 kg Fass / 1524.9537.09
200 kg Fass / 1524.9537.11
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 Verarbei-tung bei 30 °C verkürzt sich die offene Zeit um ca. mi-nus 30 %
Vorbehandlung Klebeflächen:
Die zu verklebenden Flächen müssen passgenau, sau-ber, staubfrei und fettfrei sein. Lärche ist im Voraus mit Primer PR152 zu behandeln.
Holzfeuchtigkeit:
Tragende Anwendung: 8 % bis 15 %. Die Feuchtedif-ferenz der zu verklebenden Teile darf höchstens 4 % betragen.
Nicht tragende Anwendung: 8 % bis 18 %

LOCTITE® HB S709 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 Fügeteiloberfläche gewährleisten. Am Rand der Klebefuge muss durchgehend Klebstoff austreten.

Auftragsmenge:
150 g/m² bis 200 g/m²

Offene Zeit (OZ):
70 Minuten (bei 20 °C / 65 % r.F.).
Sofort, aber spätestens 70 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/mm² (6 bis 10 kg/cm²). Der aufgebrachte Pressdruck muss eine passgenaue Fuge gewährleisten.
Nicht tragende Anwendung: mindestens 0.3 N/mm²

Presszeit:
175 Minuten (20 °C / 65 % r.F.).
Die Presszeit ist abhängig von Temperatur und Feuchtegehalt der Fügeteile und der Umgebung. Tiefere 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 175 Minuten, sofern eine optimale Passung der Fügeteile (Fugendicke ≤0,1 mm) gewährleistet ist. Ist eine passgenaue Fuge nicht gewährleistet (maximal 0.3 mm), muss die Presszeit mindestens 200 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 10 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

Bindefestigkeit:
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 Produktenormen zu beachten. Zur Gewährleistung einer hohen Verklebungsgüte wird eine geeignete Eigenüberwachung empfohlen.

LOCTITE® HB S709 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

24.03.2017 - 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.