

Klebe-Empfehlung für SWISSCDF (schwarz eingefärbte Kompaktfaserplatten)



| Klebstoff Verleimen von SWISSCDF mit: | Syncoll® 102.76 / 102.83 | Jowacoll® 103.10 / 103.30 | Jowacoll® 119.60 | Jowatherm® 280.50 | Jowat® 444.00 | Jowatherm- Reaktant® 607.60/61 | Jowapur® 685.17 / 685.32 | Jowapur® 685.33 | Jowat-PowerPUR® 687.40 | Jowapur® 688.30 / 688.60 | Jowat® 2K SE 690.00 / 690.20 | Jowat® 696.31 | Jowat® 950.21 / 40 |
|--|-----------------------------|------------------------------|------------------|-------------------|---------------|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------------|---------------|--------------------|
| Kunstharzplatten HPL | ● | ● | | | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| Furnier | ● | ● | | | ● | | | ● | ● | ● | | | ● |
| Massivholz | ● | ● | | | ● | | | | ● | ● | ● | ● | |
| PE beschichtete SWISSCDF-Platte | | | ○ | | | | ● | | ● | | ● | | |
| Aluminium | | | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| verzinktes Stahlblech | ● | | | | ● | | | | ● | ● | ● | ● | |
| Keramische Fliesen | | | | | | | ● | | | | | ● | |
| SWISSCDF Flächen | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| SWISSCDF Fugen | | | | | | | ● | ○ | ○ | | ● | | |
| Kunstharzkanten (HPL, ABS) | | | | ● | | ● | ● | | | | | ● | |
| PVC-Beläge | | (x.30) | | | ○ | | | | ● | ● | ● | | |

| Klebung | Klebstoff | Basis | Verarbeitungsdaten | | Bemerkungen |
|--|--|----------------------------------|---|--|---|
| Belegung von Kunstharzplatten auf SWISSCDF | Jowat® 444.00 | Kontaktklebstoff CR | Ablüfzeit: Presstemp.: Presszeit: | ca. 10 min. 15 - 25 °C einige sek. | Kontaktklebstoff beidseitig auftragen |
| | Jowacoll® 103.10 / 103.30 | PVAc-Dispersion | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 5 - 8 min. 20 - 90 °C 30 - 1.5 min. | Wasserfest (erfüllt DIN EN 204 D3) |
| | Jowapur® 685.33 / Jowat-PowerPUR® 687.40 | 1K PUR | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 35 - 40 min. 20 °C 60 - 120 min. | Kochwasserfest (erfüllt DIN EN 204 D4) - empf. Jowat® Trenn- mittel (901.10) zu verwenden |
| Furnieren von SWISSCDF | Jowacoll® 103.30 | PVAc-Dispersion | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 5 - 8 min. 20 - 90 °C 30 - 1.5 min. | Wasserfest (erfüllt DIN EN 204 D3) |
| Metallverleimung mit SWISSCDF | Jowat® 690.00 Jowat® 690.20 | 2K SE-Polymer | Verarbeitungstemp.: Verarbeitungszeit: | 15 - 25 °C 8 - 30 min. | |
| Universal | Jowat-PowerPUR® 687.40 | 1K PUR | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 30 - 40 min. 20 °C 105 - 120 min. | Kochwasserfest (erfüllt DIN EN 204 D4) - empf. Jowat® Trenn- mittel (901.10) zu verwenden |
| Stossverklebung SWISSCDF | Jowapur® 685.17 / 685.32 | 1K PUR Pastös | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 14 - 32 min. 20 - 40 °C 80 - 15 min. | Kochwasserfest (erfüllt DIN EN 204 D4) - empf. Jowat® Trenn- mittel (901.10) zu verwenden |
| Flächenverklebung SWISSCDF | Jowat-PowerPUR® 687.40 | 1K PUR | Offene Zeit: Presstemp.: Presszeit: | 30 - 40 min. 20 °C 105 - 120 min. | Kochwasserfest (erfüllt DIN EN 204 D4) - empf. Jowat® Trenn- mittel (901.10) zu verwenden |
| Kanten mit SWISSCDF | Jowatherm® 280.50 Jowatherm® 607.60 | Schmelzkleber EVA PUR-Hotmelt | Verarbeitungstemp.: | 140 - 200 °C | Plattenkanten mit Jowat® Primer 23 409.15 vorbehandeln |

Bemerkung: Bitte beachten Sie unsere technischen Merkblätter, welche Sie auch in unserem Webshop finden können (shop.jowat.ch)

03/16



Klebstoffempfehlung für SWISSCDF

| Anwendung | Klebstoff-Typ | |
|---|---|---|
| Belegen mit Hochdruckschichtstoffplatten (CPL/HPL) | Placol 4506 | Furnierleimpulver für Heissverleimungen ab +50 °C, Wärmebeständigkeit >+150 °C, Feuchtebeständigkeit gem. EN 204-D3, formaldehydarm E1 |
| | Mirapur 9520 Standard | Flüssiger PUR Reaktionsklebstoff mit langer offener Zeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+150 °C |
| | Mirapur 9696 2K-PUR | Pastöser, gut streichbarer 2K Flächenklebstoff. Wärmebeständigkeit: >7 N/mm ² (EN 14257, WATT91), Wasserbeständigkeit: EN 204-D4. |
| Belegen mit Metallen | Mirapur 9696 2K-PUR | Pastöser, gut streichbarer 2K Flächenklebstoff. Wärmebeständigkeit: >7 N/mm ² (EN 14257, WATT91), Wasserbeständigkeit: EN 204-D4. |
| Furnieren | Placol 4506 | Furnierleimpulver für Heissverleimungen ab +50 °C, Wärmebeständigkeit >+150 °C, Feuchtebeständigkeit gem. EN 204-D3, formaldehydarm E1 |
| Fugen (SWISSCDF Stirnseite auf SWISSCDF Fläche) | Mirapur 9520 Standard | Flüssiger PUR Reaktionsklebstoff mit langer offener Zeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+150 °C |
| | Mirapur 9521 Standard | Standfester PUR Reaktionsklebstoff mit langer offener Zeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+150 °C |
| | Mirapur 9522 Rapid | Standfester PUR Reaktionsklebstoff mit kurzer Presszeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+125 °C |
| Flächen (SWISSCDF auf SWISSCDF) | Mirapur 9515 Rapid | Flüssiger PUR Reaktionsklebstoff mit kurzer Presszeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+70 °C |
| | Mirapur 9520 Standard | Flüssiger PUR Reaktionsklebstoff mit langer offener Zeit. Wasserbeständigkeit gem. EN 204-D4, Wärmebeständigkeit >+150 °C |
| | Mirapur 9696 2K-PUR | Pastöser, gut streichbarer 2K Flächenklebstoff. Wärmebeständigkeit: >7 N/mm ² (EN 14257, WATT91), Wasserbeständigkeit: EN 204-D4. |
| Kantenanleimung - PVC-Kanten (mit Schmelzkleber) | Miratherm 5107 natur / Miratherm 5108 weiss | EVA Schmelzklebergranulat für die Kantenanleimung, Wärmebeständigkeit ca. +90 °C, Verarbeitungstemperatur +180°C bis +200 °C. |
| | Miratherm 5187 transparent / Miratherm 5188 weiss | Füllstofffreies EVA Schmelzklebergranulat für die Kantenanleimung, Wärmebeständigkeit ca. +90°C, Verarbeitungstemperatur +180°C bis + 200 °C. |
| | Miratherm 5139 natur / Miratherm 5137 weiss | PUR Schmelzklebstoff in Blöcke oder als Granulat für die Kantenanleimung, Wärmestandfestigkeit ca. +150°C, Verarbeitungstemperatur +120°C bis 140°C |
| | | |

Hinweise

- Die Verarbeitungsdaten der Klebstoffe sind auf unseren Technischen Merkblättern aufgeführt. (ligamenta.ch)
- Beachten Sie die Technischen Merkblätter und Vorschriften der SWISSCDF Lieferanten.
- SWISSCDF muss vor dem Leimen dem Zielort akklimatisiert werden, so dass die Holzfeuchtigkeit dem Wert entspricht, den das fertige Endprodukt in der später gewünschten Verwendung haben wird.
- Ein wichtiger Unterschied zu handelsüblichen Holzwerkstoffplatten liegt in den Presszeiten, die bei SWISSCDF aufgrund der tiefen Holzfeuchtigkeit und langsamer Wasseraufnahme wesentlich länger sind. Mindestens doppelte Presszeit erforderlich, wie auf den Technischen Merkblättern angegeben. Nach der Presszeit genügend **Ruhezeit (min. 24h)** einplanen. Zur Feststellung der optimalen Press- und Weiterverarbeitungszeit sind auf jeden Fall Eigenversuche mit dem Originalmaterial erforderlich.

Die Angaben der aufgeführten Klebstoffe entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und stützen sich auf die praktische Erfahrung ab. Bei unbekanntem Material sind in jedem Fall Probeklebung vorzunehmen. Unsere Hinweise können daher nur als allgemeine Richtlinien angesehen werden. Beachten Sie die Verarbeitungshinweise auf dem technischen Merkblatt vom Klebstoff und Primer. Dieses können Sie jederzeit von unserer Website ligamenta.ch herunterladen. Unser technischer Beratungsdienst hilft Ihnen selbstverständlich gerne bei der Auswahl des bestgeeigneten Klebstoffes.

Klebstoffempfehlung für SWISSCDF

| Anwendung | Produkt | Basis | Eigenschaften/Einsatzgebiet | Verarbeitungsdaten | |
|---|--------------------|----------------------|---|--|--------------------------|
| Belegen mit Schichtstoff * HPL 1.3 mm | Collano FL 330 | 1K-Dispersion | Universeller PVAc-Fugen- und Furnierklebstoff, Wasserbeständigkeit D3 | Auftragsmenge | 100–200 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit bei 20 °C | 8–10 Min. |
| | | | | Presszeit bei 20 °C Presszeit bei 60 °C | >90 Min. >15 Min. |
| | Collano DW 2040 | 1K-Dispersion | Feuchte- und wärmebeständiger Holzklebstoff (D3, Watt 91), mit Collano Härter HR 910, Beanspruchungsgruppe D4 | Auftragsmenge | 100–200 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit bei 20 °C | 8–12 Min. |
| | | | | Presszeit bei 20 °C Presszeit bei 60 °C | >90 Min. >15 Min. |
| Belegen mit Aluminium * EN AW-505, 1.5 mm, angeschliffen P100, gereinigt | Collano DW 2040 | 1K-Dispersion | Feuchte- und wärmebeständiger Holzklebstoff (D3, Watt 91), mit Collano Härter HR 910, Beanspruchungsgruppe D4 | Auftragsmenge | 100–200 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit bei 20 °C | 8–12 Min. |
| | | | | Presszeit bei 20 °C Presszeit bei 60 °C | >90 Min. >10 Min. |
| | | | | | |
| Furnieren * Mahagoni 0.6 mm | Collano FL 330 | 1K-Dispersion | Universeller PVAc-Fugen- und Furnierklebstoff, Wasserbeständigkeit D3 | Auftragsmenge | 100–200 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit bei 20 °C | 8–10 Min. |
| | | | | Presszeit bei 20 °C Presszeit bei 60 °C | >30 Min. >10 Min. |
| | | | | | |
| | Sempadur P 8 | Harnstoff-Pulver | Pulverförmiger Furnierklebstoff, formaldehydarm, geeignet für E1-Verklebungen | Auftragsmenge | 120–160 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit | 10–15 Min. |
| | | | | Presstemperatur | >80 °C |
| | | | | Presszeit | >10 Min. |
| SWISSCDF beidseitig | Semparoc I 12 NV | 1K PUR | PUR-Klebstoff mit hoher Fugenfestigkeit | Auftragsmenge | 100–200 g/m ² |
| | | | | Offene Zeit bei 20 °C | 10–15 Min. |
| | | | | Presszeit | >90 Min. |
| Montagearbeiten | Collano BM 866 | 1K Silan | High Tack – hochstandfester Montageklebstoff mit hoher Anfangshaftung | Fugendicke | 5–10 mm |
| | | | | Raupenabstand | 10–12 cm |
| | | | | Hautbildung | 10–15 Min. |
| | | | | Durchhärtezeit | 2–3 mm/24 h |
| Umleimer und Kanten * ABS Kunststoff | Collano KE 540/541 | EVA-Schmelzklebstoff | Für das Verkleben von Kantenmaterialien aus Massivholz, Furnieren, PVC, ABS, Polyester und Melaminharz | Verarbeitungstemperatur | 200–240 °C |
| | | | | | |

* Materialbeschreibung und -finish

Hinweise

Die Klebstoffauswahl und die Anwendungen sind nicht abschliessend. Collano hat weitere Produkte für die in der Tabelle aufgeführten Materialien im Sortiment.

Die Klebeflächen müssen plan, sauber und fettfrei sein. Für den optimalen Klebstoffauftrag empfehlen wir Collano Spachtel. Unsere technischen Berater unterstützen Sie gerne bei der Auswahl und Inbetriebnahme von Vorrichtungen für den Klebstoffauftrag.

Die in der Tabelle aufgeführten Verarbeitungsdaten wurden im Normprüfklima bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit ermittelt und beziehen sich auf die genannten Materialien und Anwendungen. Daher sind Abweichungen von technischen Datenblättern möglich.

Die Angaben beruhen auf Erfahrungswerten von Collano. Da Material und Verarbeitungsbedingungen das Klebstoffverhalten beeinflussen und ausserhalb unseres Einflusses liegen, kann daraus keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir empfehlen Praxisversuche. Bei anderen Anwendungen oder Materialien als oben aufgeführt, wenden Sie sich bitte an unsere technischen Berater.

Ausführliche Produktinformationen entnehmen Sie bitte den entsprechenden Datenblättern.

Datenblätter: www.collano.com

Empfehlung Kantenbehandlung

Für SWISSCDF mit Rubio Monocoat Oil Plus 2C A

Beschreibung

Rubio Monocoat Oil Plus 2C A bzw. Oil Plus 2C A+B ist ein Produkt neuester Generation, mit dem Ihr Holz mit nur einem einzigen Anstrich Farbe und Schutz gleichzeitig erhält. Durch molekulare Bindung von Naturöl und Holzfasern wird eine besondere Resistenz gegenüber Flüssigkeiten und Haushaltschemikalien aufgebaut sowie der Abriebschutz verstärkt. Die Kombination von Holzschutzöl (A) und Beschleuniger (B) sorgt für eine schnelle Trocknung.

Spezifische Eigenschaften:

- 0% VOC, lösemittelfrei
- Geringer Verbrauch - 1 Liter reicht für 30 bis 50 m²
- Einfaches, ansatzloses Anbringen im Einmal-Verfahren
- Einfache Reinigung, kann auf fast allen Holzarten sowie Furnierholz, MDF, HDF und CDF appliziert werden
- Dauerhaft
- Hitzebeständig bis 100 °C
- Schnelle Durchtrocknung

Technische Merkmale

RMC Oil Plus 2C (A):

- Physischer Zustand bei 20 °C: flüssig
- Farbe: hellgelb
- Geruch: natürliches Öl
- Flammpunkt: > 99 °C

RMC Accelerator (B):

- Physischer Zustand bei 20 °C: flüssig
- Farbe: transparent
- Flammpunkt: > 160 °C (geschlossen)

Gebrauchsanweisung

1. Die zu behandelnden Kanten müssen trocken, staub- und fettfrei sein. Bei Bedarf Staubreste mit RMC Cleaner entfernen.
2. Sobald die gereinigten Kanten trocken sind, wird eine kleine Menge **RMC Oil Plus 2C A** mit Schwamm oder Baumwolltuch appliziert (Öl gut schütteln).
- 2a. Bei der Verwendung mit Komponente B (Beschleuniger), sorgfältig die beiden Komponenten A und B im Verhältnis 3 zu 1 während 1-2 Minuten gut miteinander vermischen.
3. Einige Minuten einwirken lassen. Innerhalb von 15 Minuten das überschüssige Öl mit einem Baumwolltuch entfernen.
4. Flüssige Ölrückstände auf der Dekorfläche umgehend mit einem Baumwolltuch reinigen.
5. Nach 24–36 Stunden ist das Öl zu 80% ausgehärtet und das Produkt damit einsatzbereit.

Nach 5 Tagen (Oil Plus 2C A+B) bzw. 14 Tagen (Oil Plus 2C A) Auskristallisationszeit ist die Oberfläche voll belastbar. In den ersten Tagen vor intensiver Feuchtigkeitsbelastung schützen.

Eingetrocknetes Öl auf Dekorfläche

- Eingetrocknete Ölrückstände auf der Dekorfläche können mit dem **RMC Oil Remover** entfernt werden.
- **RMC Oil Remover** mit Baumwolltuch oder Schwamm auftragen, den Reiniger etwas einwirken lassen und danach den Ölfleck entfernen. Bei Bedarf den Vorgang wiederholen.
- Übermäßigen Druck vermeiden, damit keine Glanz- bzw. Scheuerspuren entstehen.



VORSICHT

Rubio Monocoat darf auf keinen Fall verdünnt werden!

Mit dem Produkt getränkte Tücher sind selbstentflammbar und müssen nach Gebrauch in Wasser neutralisiert werden.

Weitere Informationen www.rubiomonocoat.com