

# 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	Ablüftezeit: 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



# SWISSCDF (Compact Density Fibreboard)

## Anwendungsbereich

Im konstruktiven und robusten Möbelbau wird oft MDF verwendet. Es ist eine kompakt verdichtete, schwarz eingefärbte Faserplatte (> 1'100 bis 1200 kg/m<sup>3</sup>), die mit ihrer hohen Dichte und den ästhetischen Reizen ganz auf das Designer-Herz abzielt.

Anwendung	Produkte																
	Mirapur 9110	Mirapur 9130	Mirapur 9160	Mirapur 9512	Mirapur 9515	Mirapur 9520	Mirapur 9618	Miranit 8020	Glukon pro wmc	Placol 4507	Miratherm 5107/ 5108/ 5109	Miratherm 5110/5115/ 5120/ 5125	Miratherm 5127/ 5129	Miratherm 5137/ 5139	Miratherm 5140ME/ 5142 ME	Miratherm 5187/5188	
SWISSCDF mit SWISSCDF belegen	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
SWISSCDF mit HPL belegen	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓								
SWISSCDF mit Alu roh belegen							✓	✓	✓								
SWISSCDF mit Furnier belegen										✓							
ABS und PVC-Kanten anleimen											✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Furnier Kanten anleimen					✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Massivholz Kanten anleimen	✓	✓	✓		✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Offene Zeit 8 Minuten																	
Offene Zeit 10 Minuten	✓			✓													
Offene Zeit 20 Minuten																	
Offene Zeit 25 Minuten					✓					✓							
Offene Zeit 30 Minuten		✓															
Offene Zeit 60 Minuten			✓			✓	✓										
Doppelte Presszeit	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Doppelte Nachlagerzeit	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Die Verarbeitungsdaten der Klebstoffe sind auf unseren technischen Datenblättern aufgeführt.

## Eigenschaften

Durch die hohe Dichte von SWISSCDF verdoppelt bis vervierfacht sich die Press- und Nachlagerzeit der einzelnen Produkte. Um eine Verleimung zu optimieren wird empfohlen, die Klebeflächen anzuschleifen. Die Grundlagen sind in den technischen Datenblättern der Produkte zu finden.

## Verarbeitungshinweise

Klebeflächen

Die Klebeflächen müssen geschliffen, fest, sauber, staub- und fettfrei sein.

Holzfeuchtigkeit

SWISSCDF muss vor der Verleimung, akklimatisiert werden.  
Nach der Presszeit genügend Ruhezeit (mind. 24 h) einplanen.  
Zur Feststellung der optimalen Press- und Weiterverarbeitung sind auf jeden Fall Eigenversuche mit dem Originalmaterial erforderlich.

## SWISSCDF (Compact Density Fibreboard)

Nachlagerung	Beim Leimen mit wässrigen Klebstoffen, sollte die Nachlagerzeit verdoppelt werden, um die Verdunstung zu gewährleisten. Es kann bei der Warmverpressung zu Blasenbildung führen (Kürschner). Furnierte Teile sollten nach der Pressung rundum luftgetrocknet werden.
Konstruktion	Ein mögliches Schwinden und Quellen von Holz, sowie die Wasserbeständigkeit des Klebstoffes sollte in die Konstruktion einbezogen werden. Genauere Angaben finden Sie in den technischen Datenblättern.
SWISSCDF+	Die technischen Merkblätter und Vorschriften von SWISSCDF sind in jedem Fall zu beachten.

### Unsere Aussendienstmitarbeiter in Ihrer Nähe:



**Daniel Waldner**  
Ostschweiz  
PLZ (CH) ab 7000  
Natel +41 79 677 30 82  
E-Mail [daniel.waldner@gyso.ch](mailto:daniel.waldner@gyso.ch)



**Ivo Messerli**  
Mittelland, Zentralschweiz, Nordschweiz  
PLZ (CH) bis 64 99  
Natel +41 79 677 30 83  
E-Mail [ivo.messerli@gyso.ch](mailto:ivo.messerli@gyso.ch)



**Anthony Tschanz**  
Westschweiz, Tessin  
Natel +41 79 427 54 61  
E-Mail [anthony.tschanz@gyso.ch](mailto:anthony.tschanz@gyso.ch)

### 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.

# 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 <sup>2</sup>
				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 <sup>2</sup>
				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 <sup>2</sup>
				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
Offene Zeit bei 20 °C	8–10 Min.				
Furnieren * Mahagoni 0.6 mm	Sempadur P 8	Harnstoff-Pulver	Pulverförmiger Furnierklebstoff, formaldehydarm, geeignet für E1-Verklebungen	Presszeit bei 20 °C Presszeit bei 60 °C	>30 Min. >10 Min.
				Auftragsmenge	120–160 g/m <sup>2</sup>
				Offene Zeit	10–15 Min.
				Presstemperatur	>80 °C
SWISSCDF beidseitig	Semparoc I 12 NV	1K PUR	PUR-Klebstoff mit hoher Fugenfestigkeit	Presszeit	>10 Min.
				Auftragsmenge	100–200 g/m <sup>2</sup>
				Offene Zeit bei 20 °C	10–15 Min.
Montagearbeiten	Collano BM 866	1K Silan	High Tack – hochstandfester Montageklebstoff mit hoher Anfangshaftung	Presszeit	>90 Min.
				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](http://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 m<sup>2</sup>
- 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](http://www.rubiomonocoat.com)