

KONTAKT -> contact@everad-adhesives.com

Wir freuen uns Ihnen weitere Informationen zu unseren aktuellsten Innovationen zu geben.

Everad® ADW 2140

PVAc-Klebstoff, wasserfest D3, D4 mit Everad® ADU 910 nach EN 204, Wärmebeständigkeit nach Watt 91 > 7N/mm²

Produktdaten

Basis:

Klebstoff : PVAc-Kunstharzpolymerisat.

Härter : Isocyanat.

Farbe:

Weiss.

Viskosität:

Ca. 11 500 mPas (B5V20).

Viskositätswert nach der Herstellung gemessen. Die Werte können während der Lagerung des Produkts nach oben oder unten schwanken

pH-Wert:

Ca. 2.5.

Feuergefährlichkeit:

Als wässriger Klebstoff nicht brennbar.

Lagerung:

Kühl und gut verschlossen Originalgebinden 6 Monate nach Produktion (frostempfindlich).

Verpackung:

Container zu 1135 kg, Fass zu 240 kg, Kunststoffeimer zu 30 kg.

Verarbeitungsdaten

Vorbehandlung:

Klebeflächen müssen plan, sauber und fettfrei sein

Verarbeitungstemperatur:

+ 7°C.

Holz- und Materialfeuchtigkeit:

12%, je nach Anwendung.

Auftragsart:

Pinsel, Rolle, Spachtel oder Auftragsmaschinen..

Auftragsmenge:

100-250 g/m².

Offene Zeit:

8-10 Minuten bei 20°C.

Pressart:

Verleimständer, hydraulische Pressen, Schraubzwingen.

Presszeit:

Bei 20°C : ca. 15-20 Minuten.

80°C : 3-5 Minuten.

Pressdruck :

0.1-0.8 N/mm²

Verfärbung :

Klebstoff kann bei Verbindung mit Eisen oder einzelnen Holzinhaltstoffen zu Verfärbungen führen.

Reinigung :

Mit Wasser, solange der Klebstoff nicht eingetrocknet ist.

Anwendung

Für Fenster- und Türenverleimung, Lamellen und Keilzinkenverbindungen im nicht tragenden Bereich, Trennwand und Elementfertigung, für allgemeine Holzverbindungen und Schichtstoffverleimungen im Küchen-, Labor- und Innenausbau.

Im Außenbereich einsetzbar, sofern die Fugen von direkter Bewitterung geschützt sind. Geeignet für Hochfrequenzverklebungen.

Bitte vor dem Einsatz sicherstellen, dass das Produkt nach der gewünschten Anwendung entspricht.

Verarbeitung

Klebstoff einseitig, bei Hart- und Exotenhölzern sowie bei Schlitz/Zapfen-Verbindungen beidseitig auftragen. Für die Kanten- und Softforming-Verklebungen im KA-Verfahren dürfen nur mit Everad® ADW 2140 vorbeschichtete Kantenmaterialien verwendet werden.

Die angegebenen Presszeiten sind Richtwerte und können je nach Anwendung und Beschaffenheit der Materialien deutlich abweichen.

Verarbeitung mit Härter:

5 Gew.-% Everad® ADU 910 zugeben und gut mischen.

Everad® ADW 2040 kann nach dem Härterzusatz 12 Stunden als D4-Klebstoff verarbeitet werden.

Achtung :

Die Angaben zu Everad® ADW 2140 basieren auf Prüfungen im Klimaraum bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit. Die Holzfeuchte lag bei 12%.

Da die Gefahr von Korrosion besteht, müssen alle Teile, die bei der Verarbeitung mit diesem Klebstoff in Kontakt kommen, aus rostfreiem Stahl der Qualität V4A oder Kunststoff gefertigt sein.

Arbeitssicherheit :

Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

Beanspruchung

Wasserbeständigkeit :

D3 nach EN 204.

Mit 5% Everad® ADU 910 D4 nach EN 204.

Temperaturbeständigkeit:

>7 N/mm² bei 80°C nach EN 14257 (Watt 91).

Erfüllt FFF-FKS-EMPA Richtlinie 08.03/2013.

Garantie

Wir garantieren für die gleichmässig einwandfreie Qualität dieses nach Qualitätsnormen von ISO hergestellten Produktes, das aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen für die empfohlenen Anwendungen und angegebenen Bedingungen entwickelt worden ist. Material, Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen können die Produkteigenschaften massgeblich beeinflussen. Daher sind vor dem Einsatz Versuche beim Verarbeiter unerlässlich. Für andere Anwendungen sowie bei abweichenden Verarbeitungsbedingungen empfehlen wir, vorgängig den anwendungstechnischen Dienst von unserem Technikum zu kontaktieren. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.