

Collano DW 2040

Feuchte- und wärmebeständiger Dispersionsklebstoff für Holz, D3 und Watt 91, mit Collano Härter HR 910 D4

Kenndaten

Basis

PVAc-Dispersion

Farbe

Weiss

Dichte

1,1 g/cm³

Viskosität (Brookfield)

12'000 mPa·s

pH-Wert

3

Weisspunkt

6 °C

Form

Flüssig

Feuergefährlichkeit

Nicht brennbar

Haltbarkeit

12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 15–25 °C (frostempfindlich)

Einsatzgebiet und Werkstoffe

Für Fenster- und Türenklebungen, Lamellen- und Keilzinkenverbindungen im nicht tragenden Bereich, Trennwand und Elementfertigung, allgemeine Holzverbindungen und Schichtstoffklebungen im Küchen-, Labor- und Innenausbau sowie im geschützten Aussenbereich. Für blankes und gebürstetes Aluminiumblech, Chromstahl und rostfreie Metalle auf Spanplatten, Holzfaserverplatten und Sperrholz sowie Absperrfurnier auf Aluminium. Eloxiertes Aluminium nur nach Vorprüfung. Geeignet für Hochfrequenzklebungen.

Leistungsfähigkeit | Materialeigenschaften

Angaben stammen aus Prüfungen von Collano und dem Prüfinstitut ift Rosenheim. Weitere Auskünfte auf Anfrage.

Klebfestigkeit

EN 204, Beanspruchungsgruppe D3

Beanspruchungsgruppe D4 mit Collano Härter HR 910

Temperaturbeständigkeit

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

Ökolabel

eco-1, sehr gut geeignet für Minergie-Eco, Minergie-A und Minergie-P

Richtlinien

FFF-FKS-EMPA 08.03/2013

Gebindeeinheiten

Kunststoffeimer 5 kg und 30 kg

IBC Container 1'135 kg

Verarbeitungsdaten

Aushärteverhalten von PVAc-Dispersionen ist von Saugfähigkeit und Stärke der Füge­teile sowie von Umgebungs- und Press­temperatur abhängig. Angaben sind Richtwerte und basieren auf Prüfungen, welche mit passgenauen Klebungen bei Normklima (20 °C und 65% relative Feuchtigkeit) ermittelt wurden. Je nach Anwendung sind Abweichungen möglich.

Klebstoffauftragsmenge

80–200 g/m²

Pressdruck

0,1–0,8 N/mm²

Materialfeuchtigkeit

8–12%

Verarbeitungstemperatur

> 12 °C

Maximale offene Zeit

< 12 Minuten

Topfzeit

12 Stunden mit Collano Härter HR 910

Mindestpresszeit

20 °C: > 15 Minuten

70 °C: > 40 Sekunden

Hochfrequenzpresse: > 15 Sekunden

Holz/Metall-Klebungen bei 20 °C: > 60 Minuten

Konditionierzeit

2 Stunden

Endfestigkeit

7 Tage

Verarbeitung

Saubere und fettfreie Oberflächen sind entscheidend für optimale Verbundfestigkeit und Fugenqualität. Klebstoff einseitig, bei Hart- und Exotenhölzern sowie bei Schlitz/Zapfenverbindungen beidseitig auftragen. Für Kanten und Softforming-Klebungen im KA-Verfahren nur mit Collano DW 2040 vorbeschichtete Kantenmaterialien verwenden.

Zusatzangaben

Klebstoff kann bei Berührung mit Eisen zu Holzverfärbungen führen. Mit 5% Zugabe (Gewichtsteile) Collano Härter HR 910 erhöht sich Wasserbeständigkeit der Klebung (D4). Härter gut einrühren. Gemisch kann während 12 Stunden verarbeitet werden. Metalloberflächen können mit Oberflächenschutz versehen sein, welcher entfernt werden muss. Testklebungen sind unerlässlich. Metallklebungen immer ohne Härter ausführen. Da Gefahr von Korrosion besteht, müssen alle Teile aus rostfreiem Stahl Qualität V4A oder Kunststoff gefertigt sein, die bei der Verarbeitung mit diesem Klebstoff in Kontakt kommen.

Reinigung

Mit Wasser, solange Klebstoff nicht eingetrocknet ist.

Arbeitssicherheit

Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

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 Collano zu kontaktieren. Es gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen von Collano.

Collano AG

CH-6203 Sempach Station · T +41 41 469 92 75
verkauf@collano.com · www.collano.com