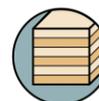


Finger joint



Face gluing

LOCTITE® HB 110 PURBOND

1K Polyurethanklebstoff für tragende Holzkonstruktionen nach DIN 1052 einschliesslich Sonderbauweisen

LOCTITE HB 110 PURBOND_D
Holzleimbau Technik / 07-2015

Eigenschaften

LOCTITE HB 110 PURBOND ist ein flüssiger Einkomponenten Polyurethanklebstoff. Er härtet unter Einfluss von Material- und Luftfeuchte zu einem harten, unspröden Film aus. Ein leichtes Aufschäumen des Klebstoffes während der Härtung ist durch die chemische Reaktion bedingt und normal. LOCTITE HB 110 PURBOND ist ohne Zusatz von Lösungsmitteln und Formaldehyd hergestellt.

LOCTITE HB 110 PURBOND ist nach DIN 68141, in Anlehnung an EN 301, sowie nach weiteren erforderlichen Kriterien vom Otto-Graf-Institut (MPA, Universität Stuttgart) geprüft. Er ist unter nachfolgenden Verarbeitungsrichtlinien für die Fertigung von tragenden Holzbauteilen und Sonderbauweisen nach DIN 1052 anerkannt.

Diese Verarbeitungsrichtlinie wurde mit dem Otto-Graf-Institut (MPA, Universität Stuttgart) abgestimmt.

Produktdaten

Kennzeichnung	Isocyanatprepolymer
Konsistenz	Gut fließend
Viskosität Brookfield	Ca. 5'000 mPa.s (Sp4/20UpM/20°C, Messung < 8Std. nach Produktion)
Farbton	Beige
Dichte	Ca. 1100 kg/m ³
Feststoffgehalt	100%
Feuergefährlichkeit	Schwer entflammbar
Beständigkeit	Gegen schwache Alkalien, Säuren und Lösungsmittel
Deklaration	Beachte das Sicherheitsdatenblatt (MSDS) von LOCTITE HB 110 PURBOND. Erhältlich unter www.henkel.com

Anwendung**Verarbeitungsrichtlinie für Keilzinkenverklebung****Vorbereitung**

LOCTITE HB 110 PURBOND ist einkomponentig und wird direkt ab Liefergebände im geschlossenen System verarbeitet.

Keilzinken-Automaten sind für die Verarbeitung von LOCTITE HB 110 PURBOND speziell mit einem passenden Auftragesystem auszurüsten.

Vor der Verarbeitung sind alle Maschinenteile, die mit dem Klebstoff in Berührung kommen, mit LOCTITE TRENNMITTEL/RELEASE AGENT PURBOND resp. LOCTITE TRENNPASTE/RELEASE PASTE PURBOND zu behandeln.

Holzfeuchte

Die Holzfeuchte an den zu verleimenden Fügeiloberflächen darf nicht weniger als 8% betragen.

Gemäss DIN 68140-1 darf die maximale Differenz der Holzfeuchte zwischen den zu verbindenden Holzenden:

- bei einteilig keilgezinkten Hölzern: max. 5%
- bei keilgezinkten Lamellen für Brettschichtholz: max. 4 % betragen.

Klebstoffauftrag

LOCTITE HB 110 PURBOND wird mit einem passenden Auftragssystem kontinuierlich auf den Keilzinken-Automaten gefördert.

Der Klebstoff wird je nach Auftragssystem ein- oder beidseitig in einer Menge von ca. 150 bis 200 g/m² aufgetragen. Eine gute Benetzung der Zinkenflanken muss gewährleistet sein.

Die Teile werden unmittelbar danach verpresst.

Presszeit

Der vorgegebene Pressdruck ist mindestens 2 Sekunden lang konstant aufzubringen.

Pressdruck

Der angewendete Pressdruck (je nach Zinkenlänge) muss eine passgenaue Fuge gewährleisten können. Es sind diesbezüglich die Bestimmungen gemäss EN 385 bzw. DIN 68140-1 anzuwenden.

Weiterverarbeitung

Die Teile können nach 3 Stunden weiterverarbeitet werden.

Nachlagerzeit

Diese wird nach ca. 24 Stunden erreicht. Während dieses Zeitraumes sind die Teile bei 20°C Temperatur zu lagern.

Besondere Hinweise

Bei der Herstellung von Keilzinkenverbindungen für tragende Bauteile ist ergänzend folgendes zu beachten:

1. Die Feuchte der miteinander zu verbindenden Hölzer darf nicht mehr als 15% betragen, wenn die Hölzer anschliessend weiterverklebt werden (z. B. bei BSH und Wand- und Deckenelementen). In anderen Fällen darf die Holzfeuchte bis zu 18% betragen (z. B. beim Keilzinken von einteiligen Hölzern, die nicht weiterverklebt werden).
2. Die Temperatur der Produktionsräume, der Hölzer und des Klebstoffes soll mindestens 20°C betragen.
3. Einwandfreie Passung der Zinkung gemäss DIN 68140-1 und EN 385.

Anwendung

Verarbeitungsrichtlinie für Flächenverklebung

Vorbereitung

LOCTITE HB 110 PURBOND ist einkomponentig und wird direkt ab Liefergebinde im geschlossenen System verarbeitet. Die zu verklebenden Flächen müssen sauber und frei sein von klebstoffabweisenden Substanzen wie Ölen, Fetten oder Trennmitteln. Vor der Verarbeitung sind alle Maschinenteile, die mit dem Klebstoff in Berührung kommen, mit LOCTITE TRENNMITTEL/RELEASE AGENT PURBOND resp. LOCTITE TRENNPASTE/RELEASE PASTE PURBOND zu behandeln.

Holzfeuchte

Die Holzfeuchte an den zu beleimenden Fügeiteoberflächen darf nicht weniger als 8% betragen. Gemäss EN 386 darf der Feuchteunterschied zwischen den einzelnen Lamellen 4% nicht überschreiten.

Klebstoffauftrag

LOCTITE HB 110 PURBOND wird mit einem speziellen Auftragssystem im Durchlaufverfahren automatisch appliziert. Der Klebstoff wird einseitig in einer Menge von mindestens 200 g/m² aufgetragen.

Nassklebzeit

Sofort, aber spätestens 1 Stunde nach Beginn des Klebstoffauftrages (offene Antrocknungszeit) müssen die zu verklebenden Teile zusammengefügt und der Pressdruck aufgebracht sein. Die Nassklebzeit des feuchtigkeitsreaktiven LOCTITE HB 110 PURBOND wird stark von den bei der Verarbeitung herrschenden raumklimatischen Bedingungen beeinflusst. Höhere Temperaturen und höhere Luftfeuchte verkürzen die Zeitspanne. Der Klebstoff muss beim Aufbringen des Pressdruckes unbedingt noch klebfähig sein.

Presszeit

Diese ist abhängig von Temperatur und Feuchtegehalt des Holzes und der Umgebung. Die Mindestpresszeit bei geraden Trägern bei 20°C, 65% relative Luftfeuchte und einer Holzfeuchte von 12% beträgt 3 Stunden.

Pressdruck

Der angewendete Pressdruck muss gewährleisten, dass eine Fugendicke von 0,3 mm nicht überschritten wird. Im Normalfall wird der allgemein im Holzleimbau übliche Pressdruck von 0.6 N/mm² bis 0.8 N/mm² angewendet.

Weiterverarbeitung

Die Teile können nach abgelaufener Presszeit sofort weiterverarbeitet werden.

Endfestigkeit

Diese wird nach ca. 24 Stunden erreicht. Während dieses Zeitraumes sind die Teile bei 20°C Temperatur zu lagern.

Besondere Hinweise

Bei der Herstellung tragender Bauteile ist ergänzend folgendes zu beachten:

1. Die Feuchte der miteinander zu verbindenden Hölzer darf gemäss EN 386 bzw. DIN 1052 maximal 15% betragen (für unbehandeltes Holz).
2. Möglichst dünne Klebfugen (maximal 0,3 mm).
3. Die Temperatur der Produktionsräume, der Hölzer und des Klebstoffes soll mindestens 20°C betragen.
4. Die Verklebung von Lärchenholz ist nur in der Nutzungsklasse I und II zulässig.
5. Zur Gewährleistung einer hohen Verklebungsgüte wird eine geeignete Eigenüberwachung (z.B. entsprechend EN 386) empfohlen.

Schutz und Reinigung

Schutz

Schutz- und Reinigungsmaßnahmen

Beim Umgang mit dem flüssigen Produkt ist das Tragen von Schutzhandschuhen – Henkel Arbeitshandschuhe/Handling Gloves – und Schutzbrille dringend empfohlen.

Reinigung

Für ausgehärteten Klebstoff auf Werkzeugen oder Maschinenteilen eignet sich LOCTITE LÖSER/SOLVENT PURBOND. Zur Sicherheit vor der Reinigung unbedingt prüfen, ob das Material der Teile LOCTITE LÖSER/SOLVENT PURBOND beständig ist. Beim Arbeiten mit LOCTITE LÖSER/SOLVENT PURBOND sind sowohl Schutzbrille, als auch chemisch resistente PURBOND Reinigungshandschuhe/Cleaning Gloves zu tragen.

Gütekennzeichen und Registrierungen



Europa



Gütekennzeichnungen und Registrierungen

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung vom DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) für den „PUR-Klebstoff LOCTITE HB 110 PURBOND für die Herstellung von tragenden Holzbauteilen.“

Zulassungsnummer: **Z-9.1-616**

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung vom DIBt für den „Klebstoff LOCTITE HB 110 PURBOND in Verbindung mit dem Auftragssystem **KEBA-Kompakt** für Keilzinkenverbindungen.“

Zulassungsnummer: **Z-9.1-606**

Bestätigung von der MPA Universität Stuttgart zur Übereinstimmung mit EN 14080. Der Klebstoff kann für die Herstellung von Brettschichtholz nach EN 14080 verwendet werden.

Klassifizierung Typ I gemäss der Norm EN 301 des Klebstoffs LOCTITE HB 110 PURBOND für Stossverbindungen und Schichtverleimungen von Tragkonstruktionen durch das FCBA aufgrund des Dokumentes Nr. CTBA/BC/GL/FS/68.07.424.

Agrement Technique N° **ATG 09/2515** der Union Belge pour l'Agrement Technique dans la Construction (UBAtc).

Zertifikat der South African Timber Auditing Services Pty. Ltd. in Übereinstimmung mit SANS 1349 für die „Expositionsklasse 1 für einfache Zinkungen“.

Zertifikat-Nummer: **030**

JAIA F****: Formaldehyd-Standard:
JAIA (Japan Adhesive Industry Association) unabhängiger Kontroll-Standard für Luftverschmutzung in Innenräumen.

Register-Nummer: **JAIA-005612**

Garantie

Diese Angaben beruhen auf den Prüfergebnissen vom Otto-Graf-Institut (MPA, Universität Stuttgart), der Anwendungstechnik von Henkel Holzleimbau und den Erfahrungen unserer Kunden.

Wir garantieren für die gleichmässig einwandfreie Qualität dieses nach ISO 9001 und 14001 hergestellten Produktes, welches aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen für die empfohlenen Anwendungen unter den hier angegebenen Bedingungen in der Praxis getestet wurde.

Material und Verarbeitungsbedingungen können jedoch unsere Produkteigenschaften massgeblich beeinflussen. Daher sind vor dem Einsatz Versuche beim Verarbeiter unerlässlich.

Lassen Sie sich für andere Anwendungen oder Verarbeitungsbedingungen unbedingt vorher von Ihrem zuständigen Projektleiter beraten. Im übrigen gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen von Henkel + Cie. AG.