

PONAL

Construct L SPEED

EIGENSCHAFTEN

- **Extrem hohe Endfestigkeit**
- **Wärmestandfestigkeit Gemäß DIN EN 14257 - >8 N/mm²**
- **Wasserbeständig nach DIN EN 204/D4**
- **Minimales Schaumverhalten**
- **Farbneutrale Leimfuge**
- **Hervorragendes Fließverhalten**
- **Lange offene Zeit ca. 60 Min.**
- **Lösemittelfrei**
- **Geruchsneutral**
- **Hohe Lagerstabilität**



EINSATZBEREICHE

Insbesondere für Form- und Flächenverleimung, z. B. im Treppenbau (Treppenwangen und Krümmlinge). Montageverleimung, Korpusverleimung, Verleimung von Holz, Holzwerkstoffen und saugfähigen Materialien miteinander oder mit vielen Metallen und Kunststoffen.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Mind. eine zu verklebende Seite muss saugfähig sein. Geeignet sind die meisten feuchtigkeits- durchlässigen Untergründe, wie z. B. Holz, Gipskarton u. ä. Nur staub-, fettfreie und trockene Materialien verkleben. Bei Holzverleimungen sollte die Holzfeuchtigkeit nicht über 15% und nicht unter 10% liegen. Bei Metallen, insbesondere bei Blei und Aluminium, sind die vorhandenen Oxidschichten unmittelbar vor der Verklebung zu entfernen (sorgfältig anschleifen und mit einem entfettenden Lösungsmittel, z. B. Aceton abwaschen). Sehr glatte Oberflächen mit Schleifpapier (P 120) anschleifen. Bei sehr trockenem Holz ist es ratsam, die zu verleimenden Oberflächen unmittelbar vor dem Klebstoffauftrag mit einem leicht mit Wasser angefeuchteten Tuch abzuwischen. Eine passgenaue Fügung ist zwingend notwendig. Bei inhaltsstoffreichen Hölzern, wie z. B. Teak, die Klebeflächen mit Aceton abwaschen.

VERARBEITUNG

Leimauftrag:

Mit Kunststoff (PE) Leimkamm gleichmäßig flächig auftragen.
Pressdruck:

Abhängig von Struktur, Form und Dichte des Materials mindestens 0,2 N/mm², bei Hartholz 0,3-0,5 N/mm² und bei spannungsreichen Werkstücken erfahrungsgemäß höher. Mit der Höhe des Pressdruckes steigt auch zumeist die Endfestigkeit.

Presszeit:

Die Presszeit ist abhängig von der Art der zu verklebenden Materialien, der Konstruktion sowie der Temperatur, Luft und Holzfeuchte. Bei 20°C und 50% rel. Feuchtigkeit reicht für die Verklebung von saugfähigen Materialien, wie z. B. Holz zu Holz, im Allgemeinen eine Presszeit von 3 bis 5 Std. Die Endfestigkeit wird nach ca. 24 Stunden erreicht.

Beispiel Formverleimung:

Holzart:	Buche
Lagenstärke:	2,5 mm
Lagenzahl:	14
Biegeradius:	500 mm
Holzfeuchte:	9%
Raumtemperatur:	20°C relative
Luftfeuchte:	50%
Presszeit:	ca. 5 Std.

Kleinere Radien, höhere Lagenstärken, kleinere Lagenzahlen, niedrigere Temperatur oder Luft- feuchte sowie niedrigere Holzfeuchte verlängern die Presszeit. Sehr trockenes Holz sollte unmittelbar vor dem Klebstoffauftrag, mit einem ausgewrungenen Tuch, angefeuchtet werden (ca. 5-30 g/m²).

Offene Zeit:

Die offene Zeit ist abhängig von der Raumtemperatur, Luft- und Holzfeuchte sowie der Klebstoffverteilung. Sie liegt bei max. 60 min. Innerhalb dieser Zeit sind die Teile zu fügen und zu pressen.

Überstreichbarkeit:

Nach der Aushärtung mit allen gängigen Anstrichsystemen. Bei Anwendungen im Außenbereich muss die Klebefuge vor direkter Bewitterung geschützt werden. Deshalb sind die Holzteile mit einem geeigneten Oberflächenschutz zu versehen.

Bitte Beachten

Da Ponal Construct L Speed auch Metalle verklebt, ist es ratsam, Pressbleche u. ä. Kontaktflächen mit PE-Folie o. ä. abzudecken. Gebinde sofort nach Gebrauch wiederschließen. Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE, PVC o. ä. Kunststoffe. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlich hergestellter Materialien (Metalle/Kunststoffe) sind Eigenversuche zu empfehlen. Holz ist im Außenbereich mit einem geeigneten Oberflächenschutz zu versehen und konstruktiv zu schützen.

LAGERUNG

Frostfrei, kühl und trocken lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden und vor Frost schützen, ggf. aufschütteln oder aufrühren.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PUR2S	1 Kanister á 10 kg
PUR3S	12 Flaschen á 1 kg

SICHERHEITSHINWEISE

Es wird empfohlen sich vor Beginn der Verarbeitung anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich.
Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)



ENTSORGUNGSHINWEIS

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden.
Große Mengen gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen.
Europäische Abfallnummer kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Europäische Abfallschlüsselnummer Ponal Construct L SPEED (EAK): 080501

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polyurethan-Prepolymer
Farbe:	weiß
Verarbeitungstemperatur:	ab + 5°C
Temperaturbeständigkeit:	bis zu +70°C
Offene Zeit:	max. 60 min bei 20°C
Dichte:	Ca. 1,1g/cm³ bei 25°C
Überfurnieren:	+95°C (kurzzeitig)
Trocknung:	transparent
Mindesthaltbarkeit:	Ungeöffnet mindestens 12 Monate

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.