

## Verarbeitungsrichtlinien

### Kleben von Blockholzprodukten mit PU-Leim Mirapur 9521 und 9522

#### 1. Allgemeine Angaben zur Klebung

##### 1.1 Oberflächen

Die zu verklebenden Holzbauteile müssen massgenau, gerade und rechtwinklig und die Klebeflächen eben und schmutzfrei sein.

##### 1.2 Holzfeuchte

Die Holzfeuchte soll 10 %, +/- max. 2 % betragen (z.B. gemäss DIN 1052). Beachte: bei höherer Feuchtigkeit wird der Aushärtvorgang beschleunigt und bei geringerer Feuchtigkeit verzögert oder gar verhindert. (PU-Kleber benötigen zur Aushärtung Feuchtigkeit). Die Feuchtigkeitsdifferenz zwischen den verklebten Holzbauteilen darf maximal 4% betragen.

##### 1.3 Materialien

Schuler-Blockholz® 3 – 7 schichtplatten, Brettschichtholz (GL24-36), Rahmenbaukanteln und Keilverzinktes Holz (mind. C24), Massivholzplatten, Dreischichtplatten

#### 2. Verklebung der Bauteile

##### 2.1 Verarbeitungs- und Presszeiten

Bei einer Temperatur zwischen 10° und 30° Grad Celsius gelten folgende Richtwerte:

<b>Mirapur 9521</b>	offene Zeit:	max. 60 Minuten
	Presszeit:	min. 3 Stunden
<b>Mirapur 9522 Rapid</b>	offene Zeit:	max. 10 Minuten
	Presszeit:	min. 60 Minuten

offene Zeit: Zeit während der Klebstoff offen (nicht abgedeckt) liegt.

Presszeit: Zeit während der die zu verklebenden Teile konstant unter dem erforderlichen Pressdruck stehen müssen.

##### 2.2 Auftragsmenge

Die Auftragsmenge hat bei glatten Oberflächen (geschliffen oder gehobelt) **250 bis 300 g/m2 Klebefläche** zu betragen. Bei einem Raupendurchmesser von ca. 5 mm entspricht dies einem Raupenabstand von ca. 3 cm (z.B. Rippe 60 mm = 2 Raupen). **Der Klebstoff muss beim Aufbringen des Pressdrucks beidseitig sichtbar aus der Leimfuge austreten.**

### 2.3 Pressdruck

Der Pressdruck ist ausreichend, wenn **durchgehend** ein guter Flächenkontakt erreicht ist und an den Kanten der Fuge kleine Klebstoffperlen austreten. Der aufgebrauchte Pressdruck hat in erster Linie den Zweck den Klebstoff in der Fuge gleichmässig zu verteilen und eine möglichst dünne Klebstofffuge  $\leq$  (0.3 mm) zu erzielen. Der aufgebrauchte Pressdruck muss während der gesamten Presszeit erhalten bleiben. Ein Absinken des Pressdruckes (auch nur kurzfristig) ist unbedingt zu vermeiden.

### 2.4 Verbindungsmittel und Abstände

Üblicherweise werden die Rippen mittels versetzt angeordneten selbstschneidenden Schrauben  $d > 4$  mm oder anderen geeigneten Verbindungsmittel fixiert. Zu beachten sind dabei die einschlägigen Normen (z.B. DIN 1052).

Der Abstand zwischen den wechselseitig angeordneten Verbindungsmittel, 10 – 15 cm ist normalerweise genügend um den notwendigen Flächenkontakt zu erreichen.

Bei nicht tragenden stumpfen Montagestössen sind die Verbindungsmittel normalerweise im Abstand von 20 – 30 cm genügend um den notwendigen Flächenkontakt zu erreichen.

### 2.5 Verarbeitungstemperatur

Die Kleber können bei Temperaturen zwischen 10 und 30 Grad Celsius ohne besondere Massnahmen angewendet werden (Details siehe technisches Merkblatt Geistlich Ligamenta AG). Für die Verklebung bei winterlichen Temperaturen sind besondere Massnahmen erforderlich. Bitte kontaktieren Sie uns oder die Geistlich Ligamenta AG.

### 2.6 Obige Angaben sind für folgenden Konstruktionen gültig

- Rippenplatten
- Hohlkasten
- Nicht tragende stumpfe Montagestösse
  
- Tragende Montagestösse nach Angaben Ingenieur

Nut- und Federverbindungen:

- Klebstoff beidseitig in Nut auftragen / Feder einlegen / Klebstoff auf Feder auftragen
- Wichtig: zu verbindende Teile während Aushärtzeit fixieren

### 2.7 Schutzmassnahmen

Nicht einnehmen, Dämpfe nicht einatmen, Haut- und Augenkontakt vermeiden. Bei Kontakt sofort mit viel Wasser abwaschen. Nur bei guter Belüftung verarbeiten.

Über weitere Angaben gibt das Sicherheitsdatenblatt der Geistlich Ligamenta Auskunft.

### Verkauf und Technische Beratung

Pius Schuler AG, Rothenthurm, Gyso AG, Kloten

### Garantie

Gemäss den Normen des Schweizerischen Klebstoff –Verbandes