



Collano LB 370

Klebstoff für Dünnkanten, Folien und lackierte und beschichtete Teile

Produktdaten

Basis:

Polymerdispersion

Form:

Flüssig

Farbe:

Weiss/leicht gelblich nach Trocknung

Dichte:

1,05 g/ml

Feststoffgehalt:

52 ± 1%

Viskosität:

Ca. 10'000 mPa·s (Brookfield 4/20)

pH-Wert:

8,5–9,0

Fließverhalten:

Leichte Strukturviskosität

Weisspunkt:

+5 °C

Feuergefährlichkeit:

Als wässriger Klebstoff nicht brennbar

Lagerung:

Kühl und trocken in ungeöffneten Originalgebinden 9 Monate (frostopfindlich)

Verpackung:

Kunststoffflaschen zu 500 g

Kunststoffeimer zu 5 kg

Verarbeitungsdaten

Vorbehandlung:

Klebeflächen müssen plan, sauber und fettfrei sein

Verarbeitungstemperatur:

Mindestens 10 °C

Holz- und Materialfeuchtigkeit:

6–12%, je nach Anwendung

Auftragsart:

Pinsel, Roller, Spachtel, Auftragsgeräte oder PUR Applico Vario

Auftragsmenge:

100–150 g/m²

Mischverhältnis:

5 Gew. % Collano Härter HR 910

Offene Zeit:

5–7 Minuten bei 20 °C

Topfzeit:

Bei 20 °C 12 Stunden

Pressart:

Schraubzwingen, Verleim- oder Korpuspressen, hydraulische Pressen

Pressdruck:

0,2–0,3 N/mm²

Presszeit:

Bei 20 °C ca. 30–60 Minuten

Bei 50 °C ca. 5–10 Minuten

Endfestigkeit:

Nach 7 Tagen

Weiterverarbeitung:

Nach 2–3 Stunden, je nach Konstruktion

Verfärbung:

Klebstoff kann bei Berührung mit Eisen oder in vereinzelt Fällen durch Holzinhaltsstoffen zu Verfärbungen führen

Reinigung:

Mit Wasser, solange der Klebstoff nicht eingetrocknet ist

Anwendung

Zum Kleben von ABS und PVC-Dünnkanten und Kunststofffolien auf Holzwerkstoffe sowie zum Anbringen von Zierleisten und Aufdoppelungen auf lackierte oder beschichtete Teile.

Mit Collano Härter HR 910:

Sehr gute Haftung auf allen Lacken (Wasser, DD, PUR, SH, UV), beschichteten Materialien und vielen Kunststoffen. Gute Wasserbeständigkeit. Angaben zum Härter siehe Datenblatt Collano Härter HR 910.

Aufgrund der Vielzahl von Kanten, Folien und Lacken sind Vorversuche dringend zu empfehlen.

Verarbeitung

Lackierte oder beschichtete Flächen nach Möglichkeit anschleifen und reinigen. Klebstoff einseitig auftragen und die Teile verpressen. Die Presszeit hängt wesentlich von der Temperatur, der Saugfähigkeit der Materialien sowie von den Materialspannungen ab. Die angegebenen Presszeiten verstehen sich deshalb als Richtwerte. Eines der beiden zu verklebenden Teile muss saugfähig sein, damit der Klebstoff aushärten kann.

Bei Korpusverbindungen, muss die Verbindung (wie z.B. Dübel, Lamello, Nut und Feder, etc.) mit einem Fugen- oder Konstruktionsklebstoff in Kombination verwendet werden.

Achtung:

Die Angaben von Collano LB 370 basieren auf Prüfungen bei einer Holzfeuchtigkeit von 12% und einem Klima von 20 °C/65% relativer Luftfeuchtigkeit.

Für Dickkanten-Verklebung nicht geprüft. Nicht geeignet für Konstruktionen und Verbindungen, die grossen oder dauernden Belastungen ausgesetzt sind.

Arbeitssicherheit:

Klebstoff, der mit Collano Härter HR 910 versetzt ist, darf nicht in fest verschlossenen Gebinden gelagert werden. Berstgefahr durch CO₂-Bildung.

Bitte beachten sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

Beanspruchung

Kontakt

T +41 41 469 92 75

F +41 41 469 93 68

verkauf@collano.com

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.