

# Miracol 13F2 Express

Besonders schneller Holzleim mit langer offener Zeit und kurzer Presszeit, D2



## Anwendungsbereich

Für alle üblichen Holzarten, Holzwerkstoffe sowie Schichtstoff- und Holzverlegeplatten. Für Kalt- und Warmverleimungen, Montageverleimungen, Korpus- und Brettfugenverleimungen, Flächenverleimungen, Schlitz- und Zapfenverleimungen. Für Anwendungen im Innenbereich. Geeignet für Hochfrequenz.

## Produktdaten

### Zusammensetzung:

Polyvinylacetat Dispersion (PVAc)

### Lieferform:

Flüssig

### Farbe:

Weiss

### pH-Wert:

Ca. 7.5

### Viskosität:

Ca. 11'000 mPa·s (Brookfield +23 °C / 20 rpm)

### Festkörpergehalt:

Ca. 46.5 %

### Frostbeständigkeit:

Vor Frost schützen. Durch Kälte gelierten Klebstoff in gut temperiertem Raum (+20 °C) aufwärmen lassen und dann gut durchrühren.

### Verdünnbar mit:

Wasser

## Produktdaten (Fortsetzung)

### Gebinde / Art-Nr:

12 x 100 g Flasche / 1070.6113.53

12 x 300 g Flasche / 1070.6113.50

9 x 750 g Flasche / 1070.6113.01

5 kg Eimer / 1070.6113.02

10 kg Kanister / 1070.6113.07

30 kg Eimer / 1070.6113.05

1100 kg IBC / 1070.6113.14

### Zubehör / Art-Nr.:

Kaltexhahn (passend auf 30kg Eimer und 25 kg Kanister) / 9500.9902.01

Kaltexhahn mit Adapter (passend auf 10 kg Kanister / 9500.9902.04

Adapter für 10 kg Kanister (ohne den Kaltexhahn) / 9500.9902.05

Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

## Verarbeitungsdaten

### Verarbeitungstemperatur:

+10 bis +30 °C

### Auftragsart:

Einseitig, beidseitig bei Harthölzern und Zapfenverleimungen

### Verbrauch:

100 bis 200 g/m<sup>2</sup>

### Offene Zeit (OZ):

Bis 15 Minuten

### Geschlossene Wartezeit:

Bis 5 Minuten

### Gesamtwartezeit:

Bis 20 Minuten

### Pressdruck:

Mindestens 0.25 N/mm<sup>2</sup> (2.5 kg/cm<sup>2</sup>)

### Presszeit:

+20 °C 5 bis 20 Minuten

+30 bis +40 °C 6 Minuten

+80 °C 1.5 bis 2 Minuten

### Weiterverarbeitung:

Nach 1 bis 10 Stunden, je nach Konstruktion und Arbeitsbedingungen

### Reaktivierbar:

Bei +100 °C während mindestens 30 Minuten

# Miracol 13F2 Express

## Verarbeitungshinweise

---

### Vorbehandlung Klebeflächen:

Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.

### Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

### Verfärbungen:

Gerbstoffreiche Hölzer können durch Kontakt mit Eisen dunkel verfärben.

### Reinigung:

Mit lauwarmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat.

## Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

---

### Wasserbeständigkeit:

EN 204-D2

### Prüfbedingungen:

Alle Angaben zum Klebstoff basieren auf Prüfungen bei einem Klima von +23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und 10 bis 12 % Holzfeuchtigkeit nach 7 Tagen Aushärtezeit.

## Sicherheit und Umwelt

---

### Schutzmassnahmen:

Die beim Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen sind zu beachten.

### Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren, sie können dann nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwertung zugeführt werden.

### Entsorgung Klebstoff:

Kleinere Mengen können gemeinsam mit Hausmüll deponiert werden. Kann unter Beachtung der notwendigen technischen Vorschriften nach Rücksprache mit dem Entsorger und der zuständigen Behörde mit Hausmüll zusammen verbrannt werden.

### Abfallcode:

08 04 10 - Klebstoff- und Dichtmassenabfälle die keine organischen Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

## Lagerung

---

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

## Auskunftgebende Stelle

---

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

## Erstelldatum

---

16.12.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

### Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.