

Collano RP 2730

1K PUR-Klebstoff, Typ I nach EN 15425:2017 für tragende Holzbauteile

Kenndaten

Basis

Polyurethan

Farbe

Sandfarben, beige

Dichte

1,3 g/cm³

Feststoffgehalt

100%

Fliessverhalten

Fliessend

Viskosität (Brookfield)

20'000–30'000 mPa·s

Form

Flüssig

Haltbarkeit

Spundlochfässer:

9 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 15–25 °C

FluidBags:

6 Monate in ungeöffneten Originalgebinden bei 15–25 °C



Einsatzgebiet und Werkstoffe

Tragende Anwendungen

Für Flächen- und Keilzinkenklebungen von tragenden Bauteilen aus Fichte, Tanne und Kiefer nach EN 14080 (Brettschichtholz, Balkenschichtholz), EN 16351 (Brettsperrholz) und EN 15497 (keilgezinktes Vollholz).

Nicht tragende Anwendungen

In der allgemeinen Holzindustrie bei hohen Ansprüchen an Klebung. Für gängige europäische Holzarten. Bei Tropenholz und Holzarten mit hohem Anteil an Inhaltsstoffen empfehlen wir Testklebungen. Für Holzwerkstoffe oder andere diffusionsoffene Materialien. Wichtig: Zur Aushärtung muss mindestens von einer Fügeiteilseite Feuchtigkeit an die Klebstofffuge gelangen.

Leistungsfähigkeiten und Materialeigenschaften

Geprüft nach EN 15425 durch MPA Universität Stuttgart.

Für Spezialanwendungen können bei Collano projektbezogene Bauteilprüfungen durchgeführt werden.

Klebfestigkeit

Klebstofftyp EN 15425:2017 - I - 70 - GP - 0,3

Ökolabel

ecoBasis, verletzt keine Ausschlusskriterien von Minergie-ECO

Gebindeeinheiten

Spundlochfässer 50 kg und 240 kg

Verarbeitungsdaten

Aushärteverhalten von 1K PUR Klebstoffen ist von Feuchtigkeit und Temperatur der Fügeteile sowie vom Umgebungsklima abhängig. Alle Angaben basieren auf Prüfungen bei Normklima (20 °C und 65% relative Feuchtigkeit) und einer Holzfeuchtigkeit von 12%. Andere Bedingungen können zu Abweichungen der genannten Angaben führen. Für tragende Anwendungen sind Normvorgaben zwingend einzuhalten (Flächenklebung EN 14080, Keilzinkenklebung EN 15497).

Klebstoffauftragsmenge

140–200 g/m²

Lückenlose Benetzung der Fügeteile wird vorausgesetzt. Gepresste Klebefuge muss durchgehend, sichtbaren Klebstoffaustritt aufweisen.

Pressdruck

0,6–1,0 N/mm² für tragende Anwendungen

0,1–1,0 N/mm² für allgemeine Anwendungen

Druck muss Fugenstärke von < 0,3 mm gewährleisten.

Materialfeuchtigkeit

8–15% für tragende Anwendungen

Hohe Feuchtigkeit beschleunigt, tiefe Feuchtigkeit verzögert Aushärtung.

Verarbeitungstemperatur

18–30 °C für tragende Anwendungen

10–30 °C für allgemeine Anwendungen

Fügeteile, Luft und Klebstoff müssen entsprechende Temperatur aufweisen.

Maximale offene Zeit

< 30 Minuten (maximale Wartezeit)

Klebstoff muss bei Aufbringen des Pressdrucks noch klebfähig sein.

Mindestpresszeit

> 75 Minuten bei Fugendicke < 0,1 mm

Ermittelt nach EN 15416-5

Konditionierzeit

3 Stunden

Endfestigkeit

7 Tage

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.

Verarbeitung

Bei grossflächiger oder kontinuierlicher Verarbeitung Klebstoff mit geeignetem Auftragsgerät auftragen. Fügeteile vor dem Kleben entsprechend den Klimaverhältnissen im Einsatzgebiet konditionieren. Saubere, fettfreie und frisch gehobelte Oberflächen sind entscheidend für optimale Verbundfestigkeit. Mindestaushärtezeit von Keilzinkenklebungen richtet sich nach angegebener Mindestpresszeit bei 0,1 mm Klebefuge. Bei tragenden Anwendungen darf Fugendicke max. 0,3 mm betragen. Klebeprozess gut vorbereiten und Produkt mit passenden Gebrauchseigenschaften verwenden.

Zusatzangaben

Bauteile für tragende Zwecke müssen zwingend nach nationalen oder internationalen Vorgaben hergestellt werden. Qualität entsprechend den Produktnormen überwachen.

Reinigung

Flüssiger Klebstoff auf verschmutzten Teilen mit Collano HP 3000 oder Ethanol abwischen. Ausgehärteter Klebstoff mit Collano HP 3000 ablösen.

Haftung verhindern und sperren

Collano HP 2000 kann Haftung auf Anlagen, Werkzeugen und Maschinen verhindert werden. Durch Einlegen in Collano HP 4000 wird Aushärtung auf Auftragspistolen, Giessrohren oder Auftragsköpfen verhindert. Weitere Infos zur Reinigung und Haftung siehe Flyer "Vorbehandlung und Reinigung PUR Klebstoffe".

Arbeitssicherheit

Beim Umgang mit flüssigem Produkt empfehlen wir Schutzbrille und Schutzhandschuhe zu tragen. Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

Die aktuellen Datenblätter sind verfügbar unter:

collano.com/de/downloads