

## Mirapur 9520

1K PUR Holzklebstoff, wasserfest D4



### Anwendungsbereich

Klebungen von Holz- und Holzwerkstoffen, die wasser- und wetterfest sein müssen. Bei harten Laubhölzern und harten Exoten ist eine Probeklebung unerlässlich.

#### Spezielle Eigenschaften:

Für das Aushärten ist ein genügender Feuchtigkeitszutritt aus der Umgebung (Luft, Untergrund) notwendig.

### Produktdaten

#### Zusammensetzung:

Polyurethan-Präpolymer

#### Lieferform:

Flüssig

#### Farbe:

Farblos transparent

#### Viskosität:

1300 - 2300 mPa.s

#### Dichte:

1.15 g/ml

#### Gebinde / Art-Nr.:

9 x 750g PE-Flasche / 9520.50

5 kg Metallkanne / 9520.02

25 kg Metallkanne / 9520.05

#### Zubehör:

PUR-Reiniger / 9751.02

Mirapur Trennpaste 9811, 1 kg Metalldose / 9811.01

Mirapur Primer 9509, 250 ml Metalldose / 9509.01

### Verarbeitungsdaten

#### Verarbeitungstemperatur:

10 - 30°C

#### Auftragsart:

Einseitig, beidseitig bei Harthölzern und Zapfenverleimungen

#### Verbrauch:

150 - 200 g/m<sup>2</sup>

#### Offene Zeit (OZ):

Maximum 60 Minuten

#### Pressdruck:

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

#### Presszeit:

Mindestens 6 Std.

### Verarbeitungshinweise

#### Vorbehandlung Klebeflächen:

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

#### Primer:

Bei schwierig zu klebenden Holzoberflächen (schwere harzreiche Nadelhölzer, inhaltsstoffreiche Laubhölzer) oder bei Klebungen die extremen Feuchte- und Temperaturbeanspruchungen standhalten müssen, empfehlen wir mit Miraflex Primer 9509 die Klebestellen zu primern. Der Auftrag des Miraflex Primer 9509 erfolgt dünn-schichtig mit sauberem Pinsel oder Filz. Die Abluftzeit beträgt je nach Umgebungstemperatur und Untergrund mindestens 1 Stunde. Die Verarbeitungstemperatur darf +10°C nicht unter- bzw. +30°C nicht überschreiten.

#### Verbrauch Primer:

100 - 200 g/m<sup>2</sup> je nach Untergrund

#### Holzfeuchtigkeit:

6 - 18%

#### Reinigung:

Auftragsgeräte vor der Aushärtung des Klebstoffes mit Mirapur Reiniger 9751. Mechanische Entfernung im abgebundenen Zustand.

## Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

---

### Wärmebeständigkeit:

EN 14292: >150 °C

### Wasserbeständigkeit:

EN 204-D4

### Binefestigkeit:

EN 204-D1

### Prüfbedingungen:

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

## Sicherheit und Umwelt

---

### Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

### Entsorgung Gebinde:

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

### Entsorgung Klebstoff:

Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. 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 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

## Lagerung

---

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei 15°C-25°C trocken lagern. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

## Garantie

---

Die Angaben der Spezifikationen entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und stützen sich auf die praktische Erfahrung ab. Wir gewährleisten die Lieferung mangelfreier Ware. Für den Gebrauch und die Anwendung sind die Anleitungen in der technischen Dokumentation zu berücksichtigen. Unser technischer Beratungsdienst steht für die Auswahl, Anwendung und Gebrauch der Produkte zur Verfügung; die entsprechenden Hinweise sind Empfehlungen, die unter den gegebenen Bedingungen überprüft werden müssen. Diese Hinweise sind keine Zusicherung von Eigenschaften. Bei neuen Materialien und Verfahren sind in jedem Fall Proben und Versuche zur Feststellung der Eignung durchzuführen. Die Durchführung der Weiterverarbeitung und die angewendeten Prozesse sind ausserhalb unserer Kontrolle; dementsprechend liegt die Verantwortung für die Qualifizierung, Verifizierung und die Validierung des Endproduktes beim Anwender.

## Auskunftgebende Stelle

---

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

## Erstelldatum

---

29.01.2010 - ersetzt alle früheren Ausgaben