

## Technische Information

Leitfaden - Wartezeiten (geschlossene) für Prefere 4535/5046 und Prefere 4535/5035 bei getrenntem Leim-/Härterauftrag

### Faktoren, die die Wartezeit beeinflussen

Unter der Wartezeit versteht man jene Zeit, vom Start des Leimauftrages der 1. Lamelle bis zum Start des Pressvorganges (bei HF-Taktpressen Start des letzten Presstaktes einer Pressencharge).

Die nachfolgend angeführten Informationen beziehen sich auf Dynea MUF-Leim Prefere 4535 mit Härter Prefere 5046 und basieren auf Labor- und auf Betriebsversuchen. Die angegebenen Temperaturen beziehen sich auf die Leimfugentemperaturen. Die Leimfugentemperatur wird hauptsächlich durch die Holztemperatur aber auch Luft- und Leimtemperatur bestimmt.

Die Wartezeit wird selbstverständlich von mehreren Parametern beeinflusst und kann von Faktor zu Faktor variieren. Parameter, die zu einer verkürzten Wartezeit führen können sind:

- Höhere Holztemperatur
- Niedrige Holzfeuchte
- Niedrige relative Luftfeuchte
- Verstärkte Luftstrom in der Produktionshalle
- Offene Wartezeit
- Raue Hobeloberfläche
- Keine Leimkühlung
- Schlechte Abdeckung des Härters durch die Leimschnüre
- Niedriger Leimauftrag
- Zu hohe Härterdosierung \*

### Empfehlungen

- Auf hohe relative Luftfeuchte achten (Luftbefeuchtung speziell im Bereich des Leimauftrages und der Pressen).
- Vermeiden von schlechter Hobelqualität. Raue Oberflächen durch schlechte Hobelung führen zu einer besseren Penetration des Leimes in das Holz und dadurch zu einem rascheren Austrocknen.
- Vermeidung von Zugluft in der Produktionshalle.
- Höherer Leimauftrag, wenn eine verlängerte Wartezeit erforderlich ist.
- Offene Wartezeit so kurz wie möglich halten. Lange offene Wartezeiten verkürzen auch die geschlossene Wartezeit.

---

This information is given to the best of our knowledge, based on lab trials and customer tests. Dynea can not be hold responsible for any damage or claims, purely based on the indicated closed assembly time schedules. As mentioned, the circumstances can vary per each individual factory. Therefore, we recommend you to test our glue systems in your factory, use our data as a guideline and determine the best parameter(s) for your different laminated beams and confirm these in your quality administration.

---

**Geschlossene Wartezeit bei getrenntem Leim-/Härterauftrag**

<b>20°C</b>		Max. geschlossene Wartezeit [min]		
		25 GT	30 GT	35 GT
Prefere 5035	250g/m <sup>2</sup>	60	60	45
Prefere 5035	350g/m <sup>2</sup>	90	80	75
Prefere 5046	250g/m <sup>2</sup>	80	75	75
Prefere 5046	350g/m <sup>2</sup>	120	110	110

Die oben angegebene Information wurde aus dem technischen Merkblatt entnommen (Messung bei 65% relativer Luftfeuchte).

<b>25°C</b>		Max. geschlossene Wartezeit [min]		
		25 GT	30 GT	35 GT
Prefere 5035	350g/m <sup>2</sup>	70	60	55
Prefere 5035	450g/m <sup>2</sup>	80	70	65
Prefere 5035	500g/m <sup>2</sup>	90	80	75
Prefere 5046	350g/m <sup>2</sup>	90	80	75
Prefere 5046	450g/m <sup>2</sup>	100	90	85
Prefere 5046	500g/m <sup>2</sup>	110	100	95

---

This information is given to the best of our knowledge, based on lab trials and customer tests. Dynea can not be hold responsible for any damage or claims, purely based on the indicated closed assembly time schedules. As mentioned, the circumstances can vary per each individual factory. Therefore, we recommend you to test our glue systems in your factory, use our data as a guideline and determine the best parameter(s) for your different laminated beams and confirm these in your quality administration.

---

30°C		Maximum closed assembly time in minutes		
		25 GT	30 GT	35 GT
Prefere 5035	350g/m <sup>2</sup>	45	40	35
Prefere 5035	500g/m <sup>2</sup>	60	50	45
Prefere 5046	350g/m <sup>2</sup>	60	50	45
Prefere 5046	500g/m <sup>2</sup>	75	60	60

\* Zu lange Wartezeit kann durch glänzende oder harte Leimfugen aufgrund von Austrocknung oder Voraushärtung erkannt werden.

Der Unterschied zwischen Voraushärtung und Austrocknung kann durch die folgende Methode ermittelt werden:

Durch Reiben eines feuchten Fingers auf der Leimfuge (vor dem Pressvorgang!). Wenn der Leim klebrig wird, handelt es sich um Austrocknung.

Voraushärtung wird hauptsächlich durch die Menge an Härter und Höhe der Temperatur beeinflusst.

Austrocknung ist hauptsächlich durch die relative Luftfeuchte, Holzfeuchte und Leimauftragsmenge beeinflusst.

*Edition May 2007.*

*RB/FW/EMØ 5/30/2007*

---

This information is given to the best of our knowledge, based on lab trials and customer tests. Dynea can not be hold responsible for any damage or claims, purely based on the indicated closed assembly time schedules. As mentioned, the circumstances can vary per each individual factory. Therefore, we recommend you to test our glue systems in your factory, use our data as a guideline and determine the best parameter(s) for your different laminated beams and confirm these in your quality administration.

---

*Technical Information, edition May 2007, page 3 of 3 pages*