

Prefere 4099

Flüssiger Phenol-Resorcinol
Klebstoff für die Holzindustrie

Anwendungsbereich

Prefere 4099 ist ein flüssiger Phenol-Resorcinol Klebstoff der hauptsächlich für die Herstellung von tragenden Holzbauteilen eingesetzt wird. Der Klebstoff kann außerdem für Spezialanwendungen wie Bootsbau und Marinekonstruktionen sowie zur Herstellung von Produkten die hoher Feuchtigkeit oder starker Hitze ausgesetzt sind wie z.B. Fenster, Außentüren, Gartenmöbel, Spielplatzgeräte, hitzebeständige Verbundkonstruktionen oder feuerbeständige bzw. feuerhemmende Türen verwendet werden.

Sofern der Klebstoff gemäß den Angaben in diesem Technischen Datenblatt verwendet wird, können wasser- und wetterfeste Verklebungen erzielt werden die dem Klebstofftyp 1 der Europäischen Norm EN 301:2013 entsprechen.

Prefere 4099 mit dem Härter Prefere 5827 wurde von der MPA, Otto-Graf-Institut, Stuttgart und NTI (Norsk Treteknisk Institutt) nach EN 301:2013 getestet und erfüllt somit die Anforderungen für die Herstellung von tragenden geklebten Holzbauteilen, tragenden Keilzinkenverbindungen und Brettsperrholz (CLT) nach DIN 1052, EN 14080:2013, EN 15497:2014 und EN 16351:2015.

Gemäß der Bezeichnungssystematik nach EN 301:2013 wurde das Klebstoffsystem für die Verklebung von Fichte (*Picea abies*), Kiefer (*Pinus sylvestris*), Tanne (*Abies alba*), wie folgt klassifiziert:

EN 301-I-90-GP-0,6-M
EN 301-I-90-FJ-0,1-M

Prefere 4099 ist nach JIS K 6802 zugelassen und erfüllt die Anforderungen zur Herstellung von tragenden geklebten Holzbauteilen sowie für Keilzinkung nach JAS MAFF.

Prefere 4099 ist nach ASTM D 2559-84 getestet und erfüllt die Anforderungen für Verklebung von Fichte (*Picea abies*) und Kiefer (*Pinus sylvestris*) für tragende Holzbauteile.

Prefere 4099 ist für die Herstellung von tragenden Holzbauteilen FCBA (France) und KOMO (Netherlands) zugelassen.

Prefere 4099 mit Härter Prefere 5827 wurde von DNV Group (Det Norske Veritas) als Klebstoff für die die Verklebung von tragenden Holzbauteilen von Holzbooten mit den folgenden Holzarten akzeptiert: Eiche, Esche, Buche und andere nicht Ölenthaltende Harzhölzer mit gleichen Festigkeitseigenschaften sowie Kiefer, Fichte und anderen Nadelhölzern mit gleichen Festigkeitseigenschaften.

Prefere 4099 erfüllt die Anforderungen nach EN 314 – Klasse 3 (WBP) für die Herstellung von Sperrholz für den ungeschützten Außenbereich.

Vorausgesetzt, dass Prefere 4099 gemäß den Anweisungen in diesem Technischen Merkblatt verwendet wird, werden die Endprodukte minimale Emissionen aufweisen.

Eigenschaften des Klebstoffs

Aussehen	Braune, viskose Flüssigkeit
Feststoffgehalt (2 h bei 120°C)	50-53%
Viskosität bei 25°C	400-3000 mPa.s *
pH bei 25°C	7,5-8,5
Dichte bei 25°C/4°C	1,15 ±0,02 g/cm ³

*Die Viskosität wurde mit Brookfield RVT, Spindel 4 bei 20 rpm gemessen.

Lagerung des Klebstoffs

Die Lagerstabilität des Klebstoffs ist temperaturabhängig. Bei 20°C kann der Klebstoff für 12 Monate ab Produktionsdatum gelagert werden. Die Haltbarkeit ist länger bei niedrigeren Temperaturen, jedoch erhöht sich mit niedrigerer Temperatur die Viskosität, was die Verarbeitung negativ beeinflussen kann. Der Klebstoff toleriert Frost, muss aber vorsichtig aufgetaut werden um eine Überhitzung zu vermeiden. Die Klebstoffgebilde sollten gut verschlossen sein um Hautbildung zu vermeiden.

Kunden die Prefere 4099 in Tankwagen erhalten, werden auf unser Technisches Informationsblatt Nr. 5D "Bulk storage and handling of liquid products" hingewiesen, das nützliche Informationen über die Lagerung von Klebstoffen und den Umgang mit Klebstofftanks enthält. Prefere 4099 ist nicht entzündlich.

Eigenschaften des Härters

Prefere 4099 muss vor der Verwendung immer mit dem Härter Prefere 5827 gemischt werden. Um Leimfugen mit maximaler Wasserbeständigkeit zu erhalten, ist es wichtig die korrekte Härterdosierung zu verwenden.

Lagerung des Härters

Die Lagerstabilität des Pulverhärter Prefere 5827 beträgt bei einer Lagertemperatur von 5-20°C mindestens 12 Monate, sofern dieser trocken in fest verschlossenen Säcken gelagert wird.

Materialanforderungen

Der Europäische Produktionsstandard EN 14080:2013 schreibt vor, dass Brettschichtholz und andere geklebte Holzbauteile nur aus einer Holzart bestehen. Das Holz muss in Übereinstimmung mit EN 14081-1 festigkeitssortiert sein. Beim Zusammenlegen muss der Feuchtegehalt jeder zu verklebenden Lamelle im Bereich von 6 % bis 15 % oder für imprägnierte Materialien im Bereich von 11 % bis 18 % liegen. Der Feuchtegehalt der einzelnen Lamellen innerhalb eines geklebten Holzbauteils darf nicht mehr als 5 % variieren.

Zubereitung der Klebstofflotte

Die Misch- und Auftragsgeräte müssen vor Zubereitung der Klebstofflotte sauber sein. Das zulässige Mischungsverhältnis ist in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Prefere 4099	100 GT
Härter Prefere 5827	20 GT

Um die bestmögliche Wasserfestigkeit zu erreichen, ist es unbedingt notwendig die vorgeschriebene Härtermenge zu verwenden. Bei der Vermischung von Klebstoff und Härter entsteht Wärme. Es wird daher empfohlen, kleine Chargen mit gleichzeitiger Kühlung der Klebstofflotte zuzubereiten.

Es wird empfohlen für die Zubereitung der Klebstofflotte automatische Dosier- und Mischgeräte zu verwenden.

Gebrauchsdauer

Sobald Klebstoff und Härter miteinander vermischt werden setzt eine chemische Reaktion ein und Wärmeentwicklung entsteht. Je höher die Ausgangstemperatur des Klebstoffs vor der Vermischung ist, desto höher ist die Wärmeentwicklung der Klebstofflotte. Die Vernetzungsreaktion der Klebstofflotte setzt sich unter einer starken Viskositätserhöhung bis zu vollständigen Aushärtung fort. Je höher die Temperatur desto kürzer ist die Gebrauchsdauer.

In der folgenden Tabelle ist die Gebrauchsdauer mit Prefere 5827 bei unterschiedlichen Temperaturen gegeben.

	Gebrauchsdauer in Minuten bei			
	15°C	20°C	25°C	30°C
Prefere 5827	240	135	105	60

Falls sich die Leimflottenviskosität zu stark erhöht, der Klebstoffauftrag nicht mehr einwandfrei ist und die Flotte droht im Auftragsgerät auszuhärten, muss die Maschine schnellstmöglich entleert und gereinigt werden.

Vorbehandlung der Leimflächen

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verleimenden Oberflächen müssen frei von Staub und anderen Verunreinigungen sein. Holz, Platten, Schichtpressstoffe usw. sollten eine gleichmäßige Dichte aufweisen. Zu verleimende Holzoberflächen müssen frisch gehobelt sein. Andere Leimflächen, ausgenommen Schaumstoffe und Mineralfaserplatten, sollten gründlich angeraut werden.

Verleimen von mit Schutzmitteln behandelten Hölzern

Hölzer, die mit einem Schutzmittel behandelt wurden, müssen vor dem Verleimen maschinell bearbeitet oder gründlich abgeschliffen werden. Auch ist ihr Feuchtigkeitsgehalt zu überprüfen, da der zulässige Feuchtigkeitsgehalt durch die Behandlung mit wässrigen Konservierungsmitteln möglicherweise überschritten worden ist. Gegebenenfalls sind solche Hölzer vor dem Verleimen nachzutrocknen. Für spezielle Anwendungen zum Verleimen von mit Schutzmitteln behandelten Hölzern ist auf Anfrage weitere Information erhältlich.

Nach EN 301 ist für die Verklebung von mit Schutzmittel behandelten Hölzern für tragenden Holzbauteile für jede Kombination von Klebstoff und Schutzmittel eine Prüfung nach EN 302-2 erforderlich.

Verleimung von feuerbeständigen Materialien

Bei der Verklebung von feuerbeständigen bzw. feuerhemmenden Materialien wie z.B. MDF oder Spanplatten ist es möglich dass die Behandlung die Aushärtung von Prefere 4099 beeinflusst. Für

spezielle Anwendungen zum Verleimen von feuerbeständigen Materialien ist auf Anfrage weitere Information erhältlich.

Auftragsmenge

Zur Herstellung von tragenden geklebten Holzbauteilen sollte der Klebstoffauftrag einseitig mit einer Auftragsmenge von 250-500 g/m² erfolgen sofern eine Gießmaschine verwendet wird. Bei Verwendung von beidseitigem Walzenauftrag (Auftrag erfolgt auf Ober- und Unterseite der Lamelle) wird eine Auftragsmenge von 125-250 g/m² empfohlen. Beidseitiger Klebstoffauftrag ist generell vorteilhaft bei der Verklebung schwierig zu verklebender Holzarten und Materialien. Je nach Produktionsprozess, Hobelqualität, benötigter Wartezeit und Pressprozess kann auch eine niedrigere Auftragsmenge ausreichend sein. Eine derartige Auftragsoptimierung darf nur nach technischer Beratung von Dynea durchgeführt werden. Diese Verringerung setzt eine kontinuierliche Kontrolle der Verklebungsqualität durch Delaminierungsprüfungen voraus.

Der Klebstoffauftrag muss zumindest so hoch sein, dass nach dem Verpressen an jeder Klebefuge Klebstoff austritt.

Wartezeit

Die Wartezeit ist die Zeitspanne vom Klebstoffauftrag bis zum Einsetzen des Pressdrucks. Diese gesamte Wartezeit kann in offene Wartezeit (von Klebstoffauftrag bis zum Zusammenlegen der Füge-teile) und geschlossene Wartezeit (vom Zusammenlegen der Füge-teile bis zum Einsetzen des Pressdrucks) unterteilt werden.

Die maximale Wartezeit hängt in erster Linie von der Klebstoffauftragsmenge ab. Außerdem wird die maximale Wartezeit von der zu verklebenden Holzart, vom Holzfeuchtegehalt sowie der Holztemperatur, der relativen Luftfeuchtigkeit und der Luftzirkulation in der Produktionsumgebung beeinflusst. Je niedriger die Auftragsmenge, je höher die Temperatur und je trockener die Umgebungsluft, desto kürzer wird die maximale Wartezeit.

Für den Fall dass die Lamellen bzw. Materialien unmittelbar nach Leimauftrag zusammengelegt werden, darf bei einer Raumtemperatur von 20°C sowie 65 % relativer Luftfeuchte (Holzfeuchte: 12 %) und bei einer Klebstoffauftragsmenge von 400 g/m² die Wartezeit bei Nadelholz maximal 50 Minuten betragen.

Bei anderen Randbedingungen sind die minimale und maximale Wartezeit in Absprache mit dem Klebstoffhersteller und der Prüfstelle so anzupassen, dass zum Zeitpunkt der Verklebung immer eine ausreichende Klebefähigkeit des Klebstoffes gegeben ist.

Die oben genannten Anforderungen beziehen sich auf die gesamte Wartezeit. Generell sollte die offene Wartezeit so kurz wie möglich gehalten werden und möglichst 5 min nicht überschreiten.

Es ist zu beachten, dass eine längere offene Wartezeit als 5 min die maximale geschlossene Wartezeit entsprechend verkürzt. Unter allen Umständen muss der Klebstoff noch klebfähig sein, wenn der Pressdruck einsetzt. Aus der Klebefuge austretender Klebstoff ist ein Zeichen dass die zulässige Wartezeit nicht überschritten wurde.

Pressdruck

Der erforderliche Pressdruck ist von der Art der Verklebung sowie von der Holzart abhängig. Bei der Herstellung von Brettschichtholz aus Nadelholz sollte der Pressdruck 0,6 – 1,0 N/mm² betragen. Für Verklebungen von Hartholz sollte der Pressdruck 0,8 – 1,2 N/mm² betragen.

Prefere 4099 kann bei den verschiedensten Verklebungsprozessen eingesetzt werden. Aus diesem Grund ist es nicht möglich für alle Fälle und Einsatzbereiche konkrete Vorgaben für den Pressdruck zu geben.

Bei der Verleimung von tragenden Bauteilen, bei denen ein definierter Pressdruck nicht möglich ist, muss die Verleimung der Konstruktion im Rahmen eines Zulassungsbescheides oder durch eine Zustimmung im Einzelfall geregelt sein.

Presszeit

a) Flächenverklebung

Die Mindestpresszeiten für die Verklebung von Nadelholz einer Holzfeuchte von 12% und 0,5 mm Leimfugendicke mit dem Härter Prefere 5827 sind in folgender Tabelle aufgeführt.

Leimfugentemperatur	20°C	30°C
Presszeit in Stunden	14	6

Bei der Verklebung von tragenden Holzbauteile muss die Materialtemperatur mindestens 18°C betragen. Die Raumtemperatur beim Kleben und Aushärten muss mindestens 20°C betragen.

Bei gekrümmten Bauteilen oder Bauteilen mit höherer Dichte oder höherem Holzfeuchtegehalt sind diese Zeiten entsprechend zu verlängern.

Nach dem Ablauf der oben angegebenen Presszeiten ist der Leim soweit ausgehärtet, dass die verleimten Bauteile weiterbearbeitet werden können. Die volle Festigkeit wird erst nach 2 bis 3 Tagen erreicht. Während dieser Nachhärtezeit müssen die Bauteile bei mindestens 20°C gelagert werden und dürfen keinen größeren Beanspruchungen ausgesetzt werden.

b) Keilzinkenverbindungen

Keilzinkenverbindungen können bei Raumtemperatur, durch zusätzlichen Wärmeeinfluss oder unter Hochfrequenzbedingungen ausgehärtet werden. Aus diesem Grund wird empfohlen die benötigten Aushärtungszeiten durch Versuche in der jeweiligen Produktionslinie zu ermitteln. Werden keine Versuche durchgeführt, so sind als Mindestaushärtezeit die die Mindestpresszeiten für Flächenverklebungen zugrunde zu legen.

Reinigung

Die Misch- und Auftragsgeräte müssen am Ende jedes Arbeitstages gereinigt werden. Falls sich die Klebstoffflotte im Auftragsgerät verdickt, muss das Gerät sofort entleert und gereinigt werden, um ein Aushärten des Klebstoffs im Gerät zu vermeiden. Ausgehärteter Klebstoff ist unlöslich und muss mechanisch entfernt werden.

Die Reinigung der Klebstoffflotte erfolgt mit warmem Wasser (50-60 °C). Vor dem Spülen der Anlage sollte die Leitung von kaltem Wasser entleert werden.

Phenol-Resorcin Klebstoffe sind potentiell wassergefährdend. Klebstoffreste und unbehandeltes Waschwasser dürfen nicht in die öffentliche Kanalisation oder Gewässer entlassen werden, sofern keine besondere Genehmigung von den zuständigen Behörden vorliegt.

Hinweise zum sicheren Umgang mit Klebstoffresten und Waschwasser sind unserem Technischen Merkblatt Nr. 2 "Glue waste disposal - Prevention of pollution" zu finden.

Vorsichtsmaßnahmen

Es wird auf die Sicherheitsdatenblätter für den Klebstoff Prefere 4099 und den Härter Prefere 5827 verwiesen.

Sobald Klebstoff und Härter miteinander vermischt werden startet eine chemische Reaktion. Der pH-Wert der Klebstoffflotte bewegt sich zwischen dem des Harzes und des Härters. Der freie Formaldehydgehalt des Härters und der freie Phenolgehalt des Harzes werden reduziert.

Beim Umgang mit Klebstoff, Härter sowie Klebstoffflotten sind keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich außer denen, die bei der Handhabung von Chemikalien üblich sind. Hautkontakt mit der nicht ausgehärteten Klebstoffflotte sollte vermieden werden, da bei empfindlichen Menschen Reizerscheinungen auftreten können. Das Tragen von Schutzhandschuhen wird empfohlen, ebenso Augenschutz bei Spritzgefahr. Nach Arbeitsschluss sollten Hände und Unterarme gründlich mit Seife und warmem Wasser gereinigt werden.

Für eine ausreichende Be- und Entlüftung des Arbeitsumfeldes muss gesorgt werden.

Allgemeine Hinweise

Die Verwendung von Dynea's Produkten und Warenzeichen für Forschungsprojekte sowie in wissenschaftlichen und akademischen Publikationen ist ohne ausdrückliche Zustimmung nicht gestattet. Für weitere Informationen kontaktieren sie bitte unsere technische Service Abteilung.

Die Herstellung von tragenden Holzbauteilen unterliegt in der Regel Behördlichen Kontrollverfahren oder anderen Regulierungen. Um diese Anforderungen zu erfüllen, müssen im Produktionsprozess bestimmte Richtlinien eingehalten werden. Diese Richtlinien fallen je nach Land unterschiedlich aus und können deshalb in einigen Punkten von den oben genannten Instruktionen abweichen. In solchen Fällen ist der Hersteller verpflichtet den lokalen geltenden Vorschriften zu folgen.

Die bereitgestellten Informationen wurden von Dynea zum Zeitpunkt der Anfertigung für fehlerfrei befunden bzw. von allgemein als zuverlässig geltenden Quellen bezogen. Dennoch übernimmt Dynea keine Garantie in Bezug auf die Fehlerfreiheit der Informationen und haftet nicht für Ansprüche einer Partei, die in diesem Dokument enthaltenen Informationen oder Empfehlungen nutzt oder sich auf sie verlässt, unabhängig davon, ob behauptet wird, dass die Informationen oder Empfehlungen fehlerhaft, unvollständig oder in andere Weise irreführend seien. Weiterhin übernimmt Dynea keine Garantie in Bezug auf Produkte, es sei denn in Bezug auf die Übereinstimmung des Produkts mit den vertraglich zugesicherten Spezifikationen.

Replaces Technical data sheet for Prefere 4099 dated 04.2016

RB/TS 06.2018