

**BFU 100 / D4 Bootsleim zweikomponentig
nach DIN 68 705 / DIN 68 141 / DIN 68 602**

BINDAN - CIN mit Härter ist ein fugenfüllender, hoch witterungsbeständiger Resorcinharzleim.

BINDAN - CIN kann für alle Holzverleimungen auch mit hoher Holzfeuchte und hohem Harzgehalt verwendet werden. Die Leimfugen trocknen dunkelbraun auf, sind wasserfest (D4 / für Holzwerkstoffklasse 100 G / für tragende Bauteile gem. DIN 68 141) sowie bis + 200 °C temperaturbeständig. Die durchschnittliche Bruchbelastung beträgt 19,1 N/mm². Nicht geeignet für Glas und Metall. Bei Metallflächen ist Vorversuch erforderlich, immer vorher aufräuen und entfetten. Für Glas und Metall untereinander oder Metall auf Metall empfehlen wir Epoxydharzklebstoffe.

Eingesetzt wird **BINDAN - CIN**:

① Bei hohem Anspruch an die Wasserfestigkeit

- Bootsbau - auch salzwassergeeignet
- Außentüren mit Lasur oder dunklem Anstrich
- Rolladenbau, Fensterläden
- Schankanlagen, Labor- und Praxisbau

② Bei Sonderanforderungen

- Saunabau und Heißwasserbereich
- bei harzhaltigem Exotenzholz, sowie hoher Holzfeuchte
- Hitzebeständige Verbundkonstruktionen - feuerhemmende Türen
- Außentreppen
- Linoleum, Mineralfaserplatten, Leder, Schichtpressstoffe mit Phenolharzdeckschicht

Verarbeitungshinweise

- | | |
|-----------------------------------|--|
| ① Mindestverarbeitungstemperatur: | + 13 °C, günstig + 20 °C |
| ② relat. Luftfeuchtigkeit: | günstig: 65 % |
| ③ Holzfeuchte: | max. 20 %, günstig 8 - 15 % |
| ④ Ablüftezeit bei ca. 20 °C: | 5 Min. (saugender Untergrund) – 10 Min.
(großflächige, undurchlässige Materialien)
Die Ablüftezeit ist unbedingt einzuhalten. |
| ⑤ Pressdruck: | ca. 2 kg/cm ² , bei reiner Holzverleimung ist eine
Spannvorrichtung (z.B. Zwingen) ausreichend.
Bei Kunststoffplatten: 5 kg/cm ² . |
| ⑥ Passung: | Durch Mehrzugabe von Härter-CIN wird die
fugenfüllende Eigenschaft verstärkt. |
| ⑦ Leimauftrag: | ca. 230 g/m ² pro Seite, beidseitig auftragen empfohlen.
Bei hoher Temperatur, z.B. im Sommer und niedriger
rel. Luftfeuchtigkeit, muss die Leimauftragsmenge
erhöht werden. |
| ⑧ Topfzeit Harz/Härter Gemisch: | bei 15 °C: 4 Std.; 20 °C: 2 Std.; 30 °C: ¾ Std. |
| ⑨ Mischverhältnis: | 100 g BINDAN-CIN mit 15 g Härter-CIN |

Vorbehandlung:

Die Oberflächen müssen sauber, fettfrei und trocken sein. Bei porenfreien Harthölzern ist Vorschleifen erforderlich. Oberflächenbehandelte, bzw. imprägnierte Hölzer müssen vor dem Verleimen gründlich abgeschliffen werden.

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Presszeit:

Die Presszeit ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Holzart, Stärke des Leimauftrags und insbesondere der Holzfeuchte. Die Zugabe von Wärme verkürzt die Abbindezeit, Kälte verlängert den Abbindevorgang.

Wir empfehlen die Einhaltung folgender Presszeiten:

Temperatur der Leimfuge in °C	13	15	20	30	40
Presszeit in Stunden	14	9	7	3	1

Sind die Hölzer nicht spannungsfrei, bei hoher Holzfeuchte oder geringer Saugfähigkeit der Werkstücke wird bei Kaltpressung (bis 40 °C) empfohlen, die Presszeiten mindestens zu verdoppeln.

Temperatur der Leimfuge in °C	50	60	70	90	100
Presszeit in Minuten (Grundhärtungszeit)	30	15	7	2-3	1 ½

Temperatur > 100 °C wird nicht empfohlen.

Weiterbehandlung:

Eine Weiterbehandlung (Naturgrundierung, Holzimprägnierung, Lackierung usw.) soll erst nach vollständiger Aushärtung der Leimfuge, frühestens nach 5 Tagen erfolgen. Die volle Wasserbeständigkeit wird erst nach 7 Tagen erreicht.

Allgemeines:

- ① In ausgehärtetem Zustand kann **BINDAN - CIN** nur noch mechanisch entfernt werden. Empfehlenswert ist es daher, die Pressflächen durch Verwendung von Trennmittel oder durch Auflegen von Silikonpapier zu schützen.
- ② Bei der Verarbeitung ist insbesondere darauf zu achten, dass alle an der Verleimung beteiligten Faktoren:
 - ① Werkzeuge (Maschinen, Zwingen, Haltevorrichtungen u.ä.)
 - ② Material
 - ③ Leim
 - ④ Raumluft

immer die gleiche Temperatur haben, sonst findet ein laufender Temperatenausgleich statt, der die Härtungszeit verlangsamt. Günstig ist ein Temperaturbereich von + 15 bis + 20 °C, und zwar für jeweils alle Faktoren.

BINDAN - CIN vor Frost schützen. Bei Frostbefall nicht mehr verwenden, Restmenge muss einer Sondermülldeponie (Abfallschlüssel - Nr.: 55 402, Abfallname: Polykondensat) zugeführt werden.

Lagerstabilität: **BINDAN - CIN und Härter - CIN:** Garantie für 12 Monate ab Erwerb des Gebindes bei Lagerung zwischen +15°C und +20°C.

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.