

PRODUKTDATENBLATT



Henkel Ponal Pressal Hydro (Heißpressleim, 10 kg Eimer PRES1

Henkel Ponal Pressal Hydro,
(Heißpressleim), 10 kg Eimer PRES1

Art. Nr.: E9150039 **Abmessungen:** 0,0 x 0,0 x 0,0 mm (L x B x H)
Web ID: 911LFHNPRES110 **Verpackungseinheit:** 1 Stück
EAN: 4015000455855 **Mind. Bestellmenge:** 1 Stück

Produktdetails

Gewicht: 11 kg
Maßeinheit: 1
Ausführung: Leim flüssig
Gebindegröße: 10 kg

PRODUKTVORTEILE

- Sicher, sauber, bedarfsgerecht im praktischen Eimer
- Geringer Verbrauch
- Erfüllt Emissionsklasse
- Geeignet für alle gängigen Leimauftragsgeräte
- Leimflotte 12 Stunden verarbeitbar (bei 20 °C)

EIGENSCHAFTEN

- Kurze Presszeit (ab 4 Minuten)
- Hohe Wasserfestigkeit (D3)
- Keine Flecken oder Verfärbungen bei allen gängigen Furnieren
- Erfüllt Emissionsklasse E1

PRODUKTDATENBLATT

VERWENDUNGSZWECK

- Furnieren mit einem besonderen Anspruch an erhöhte Wasserfestigkeit (z.B. Küchen- und Badmöbel, Deckenpaneele)
- Geeignet für Haustüren (bei indirekter Bewitterung)
- Furnieren und Absperren in hydraulischen Heißpressen
- Formaldehydarmes Furnieren nach E1

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Materialvorbereitung: Ponal Pressal Hydro wird im Ansatzverhältnis von 3 RT Leimpulver zu 1 RT Wasser (RT = Raumteil) angesetzt - ohne Zugabe von Streckmitteln. Dies entspricht etwa 220 g Leimpulver zu 100 g Wasser. Verdünnung eingedickter Flotten führt zu Festigkeitsverlust. Nach dem Aufrühren mit einem Rührflügel oder einem Rührwerk ist die Leimflotte gebrauchsfertig. Darauf achten, dass die Flotte knollenfrei ist.
- Leimauftrag: Leimflotte einseitig auf das Trägermaterial mit Leimkamm, Handleimroller oder Leimauftragsmaschine gleichmäßig auftragen.
- Verarbeitungstemperatur: Mind. + 10 °C, bevorzugt 20 °C
- Holzfeuchtigkeit: Optimale Holzfeuchtigkeit bei Heipressung zwischen 6 und 10 %.
- Offene Zeit/Topfzeit: Optimale Zeit: 15 Min.
Topfzeit bei Raumtemperatur (20 °C): Ca. 12 Std. Erhöhte Temperatur verkürzt die Topfzeit (3 Stunden bei 30 °C).
- Verpressung/ Presszeit: Die Presszeit besteht aus der Grundzeit und der Durchwrmezeit. Bei der empfohlenen Presstemperatur von 95 °C beträgt die Grundzeit 3 Min. plus 1 Min. je mm Furnierdicke bis zur innersten Leimfuge.
- Pressdruck: 0,2 - 0,5 N/mm

PRODUKTDATENBLATT

- Es ist darauf zu achten, dass die Feuchtigkeit und die Temperatur von Beschichtung und Trägerplatte möglichst gleich sind.

VERBRAUCH

- Optimale Leimauftragsmenge ca. 120g/m², bei stark saugfähigen und rauen Oberflächen entsprechend höher.

BESONDERE HINWEISE

- Zu hoher Leimauftrag wirkt sich nachteilig auf die erzielbaren Festigkeiten aus.
- Einhaltung der empfohlenen Leimauftragsmenge verhindert weitestgehend Leimdurchschläge.

Downloads zum Artikel

- 911LFHNPRES11091_HN_Ponal Heisspressenleim Hydro Pressal 10kg.pdf
- 911LFHNPRES11091_Henkel_Ponal Pressal Hydro Furnier-Harnstoffharzleim_SDB_10.2024.PDF