

## Universal B3/D3 Leim für allgemeine D3 Verleimungen

**BINDAN - F** ist ein schadstoff-freier, hochwertiger Kunstharzleim ohne Streckmittel, ohne Füllstoffe, ohne Lösungsmittel- und Formaldehydzusatz. **BINDAN - F** wurde vom Institut für Fenstertechnik e.V. / Rosenheim nach DIN EN 204 geprüft. ( Prüfbericht Nr. 505 19028)

**BINDAN - F** Leimfugen trocknen transparent auf, sind garantiert schimmel- und wasserbeständig nach EN 204 / D3. Der getrocknete Leimfilm nimmt nur sehr wenig Wasser auf.

*Verfärbungen bei stark inhaltsstoffreichen Hölzern sind möglich, ebenso Rotverfärbungen bei Einsatz von hellen Furnierarten, im Zweifelsfall **BINDAN-IQ** verwenden.*

Die durchschnittliche Bruchbelastung nach DIN 68 602 / EN 204 bei **BINDAN - F** beträgt > 950 kg/cm<sup>2</sup>. Das spez. Gewicht beträgt 1,02 - 1,04 g/cm<sup>3</sup>. Wert nach WATT 91 > 7N/mm<sup>2</sup>.

Eingesetzt wird **BINDAN - F**:

Bei Montageverleimungen, Nut- und Federverleimungen, auch in Bereichen mit Feuchtigkeitseinfluss wie Fenstereckverbindungen und Küchenmöbel. Gut geeignet auch für Massivholz - und Flächenverleimungen, z.B. MDF - und HPL - Platten sowie hilfsweise zum Furnieren.

Nicht geeignet für Nassraummöbel (Beanspruchungsgruppe D4) sowie zum Aufdoppeln von Kassetten auf Außentüren (Beanspruchungsgruppe D4, bzw. AW 100).

### Verarbeitungshinweise

- ① Mindestverarbeitungstemperatur: + 10 °C, günstig + 20 °C
- ② relat. Luftfeuchtigkeit: günstig: 55 %
- ③ Holzfeuchte: max. 14 %, günstig 8 – 12 %  
Bei Holzfeuchten unter 8 % entzieht das zu trockene Furnier der Leimflotte zuviel Wasser, es kommt zu Rissen. Hilfsweise mit etwas Wasser benetzen.
- ④ Offene Zeit bei ca. 20 °C: ca. 10 - 14 Min. bei 20 °C, bei hoher Umgebungstemperatur sowie starker Sonneneinstrahlung oft wesentlich kürzer.
- ⑤ Pressdruck: 2 - 3 kp/cm<sup>2</sup>, bei Kunststoffplatten und Hartholz  
3 - 5 kp/cm<sup>2</sup>
- ⑥ Presstemperatur: + 15 °C bis + 80 °C, günstig: + 60 °C
- ⑦ Empfohlen wird Verwendung von verzugfreiem Holz
- ⑧ Zapfenpassung bei - 0,1
- ⑨ Grundsätzlich wird ein zweiseitiger Leimauftrag empfohlen, bei Hartholzverleimungen (z.B. Eiche, Buche, Esche und vielen Exoten) ist er unbedingt erforderlich.  
Es gilt der Grundsatz: **Bei Weichholz dicker, bei Hartholz dünner Leimauftrag.**  
Der Leimauftrag muss jedoch vollflächig und deckend sein.
- ⑩ Bei Harthölzern (Eiche, Buche, Esche und vielen Exoten) ist es zweckmäßig, nach dem Leimauftrag eine Wartezeit von ca. 4 Minuten einzuhalten, damit der Leim genügend Zeit hat, in die Holzoberfläche einzudringen.

### 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.

**Die Prüfung nach DIN EN 204 auf die Beanspruchungsgruppe B 4 / D 4 verwendet zur Herstellung des Probekörpers nach DIN EN 205 die Holzart *Buche ungedämpft*, bei 12 %+- 1 % Holzfeuchte, einer beidseitigen Leimauftragsmenge von 150 g/m<sup>2</sup>, einem Pressdruck von ca. 0,7 N/mm<sup>2</sup>, bei (20+/-2) °C die Presszeit von 2h.**

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.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: info@bindulin.com  
Web: www.bindulin.com

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX

Wir empfehlen eine Maximaltemperatur von 80 - 90 °C und die Einhaltung folgender Mindestpresszeiten:

**Massivholzverleimungen – Werte für Buche, Eiche und Hartholz**

|                                  |    |    |         |    |
|----------------------------------|----|----|---------|----|
| Temperatur an der Leimfuge in °C | 10 | 20 | 50 - 60 | 80 |
| Presszeit in min.                | 80 | 60 | 30      | 10 |

**Minizinken Verleimungen, Weichholz / Kiefer, Fichte**

|                                  |    |    |         |    |
|----------------------------------|----|----|---------|----|
| Temperatur an der Leimfuge in °C | 10 | 20 | 50 - 60 | 80 |
| Presszeit in min.                | 40 | 25 | 15      | 4  |

**Kunststoffplatten (so HPL), AW - 100 Spanplatten**

|                                  |     |    |         |    |
|----------------------------------|-----|----|---------|----|
| Temperatur an der Leimfuge in °C | 10  | 20 | 50 - 60 | 80 |
| Presszeit in min.                | 120 | 40 | 25      | 15 |

**Furnier auf Tischlerplatte - bei großporigem oder dünnem Furnier Zwischenlagen z.B. aus Silikonpapier verwenden!**

|                                  |    |    |         |         |
|----------------------------------|----|----|---------|---------|
| Temperatur an der Leimfuge in °C | 10 | 20 | 50 - 60 | 80      |
| Presszeit in min.                | 40 | 20 | 8       | 5 (± 2) |

**Verleimung exotischer Hölzer:**

Exoten weisen oft eine sehr hohe Holzfeuchte, sowie hohen Fett- und Harzgehalt auf. Wir empfehlen, die Verleimung nicht sofort nach dem Hobeln oder Schlitzen durchzuführen, sondern mind. 24 - 48 Stunden zu warten, damit im Bereich der Leimfuge eine niedrigere Holzfeuchte erreicht wird. Bei hohem Harzgehalt (z. B. auch bei Lärche) wird eine höhere Endfestigkeit dann erzielt, wenn die zu verleimenden Teile vorher mit einem spiritus- oder acetongetränktem Lappen abgerieben werden. (Keine Verdüner hierfür verwenden!)

**Weiterbehandlung:**

Eine Weiterbehandlung (Naturgrundierung, Holzimprägnierung, Lackierung usw.) soll erst nach vollständiger Aushärtung der Leimfuge, frühestens nach 5 Tagen erfolgen. Mechanische Weiterbehandlung erst nach dem Erkalten des Werkstückes.

**Allgemeines:**

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 Temperaturhöhe haben, sonst findet ein laufender Temperatenausgleich statt, der die Filmbildung verlangsamt, bei großen Unterschieden in den einzelnen Temperaturbereichen ist die Filmbildung gänzlich verhindert. Günstig ist ein Temperaturbereich von + 15 bis + 20 °C, und zwar für jeweils alle Faktoren.

Holz, das aus einem kalten Lagerschuppen oder vom Freilager entnommen wird, muss temperiert werden. Unabhängig von der Anfangstemperatur sollte kaltes Holz bis zu zwei Wochen in geheizten Räumen gelagert werden. In der Tiefe benötigt 1 cm Holz einen Tag um sich um 1 °C zu erwärmen. Die unzureichende Temperierung ist die Hauptursache bei Fehlerverleimungen während der kalten Jahreszeit.

**BINDAN - F** daher besser auf der Werkbank, nicht auf dem kalten Fußboden lagern.

**BINDAN - F** vor Frost schützen. Bei Frostbefall nicht mehr verwenden, Restmenge kann einer Deponie (Abfallschlüssel - Nr.: 57303) zugeführt werden.

Wichtig ist auch, dass jeglicher Luftzug vermieden wird; denn dadurch kann die offene Zeit schlagartig herabgesetzt werden. Weiterhin sei darauf hingewiesen, dass die Vorschriften nach DIN 68360 (Qualität des Holzes) und DIN 68 121 (Holzfensterprofile - so es sich um Holzfenster handelt) zu beachten sind.

**Lagerstabilität:****BINDAN - F:**

Garantie für 12 Monate ab Erwerb des Gebindes bei Lagerung zwischen 5 – 25 °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.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: info@bindulin.com  
Web: www.bindulin.com

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX