

Produkt:

DANAFIX 943G
DANAFIX 943H

Revisionsdato: 22.10.2018
Erstatter: 25.06.2018

Leverandør: DANA LIM A/S
Københavnsvej 220, DK-4600 Køge

Tlf.: 56 64 00 70, Fax.: 56 64 00 90, www.danalim.dk
Teknisk Service Tlf.: 56 64 00 75

Udfærdiget af: Bo Brehmer

Produktbeskrivelse og anvendelse:

DANAFIX 943G/H er en flydende vandbaseret hærder til flydende urea-formaldehyd lime, specielt bruges til Prefere 4114. Hærderen er PVAc forstærket, hvilket giver en mere elastisk limfuge og bedre befugtning af emnerne. Det er formuleret for anvendelse i automatisk, løbende doserings/iblandingudstyr, men kan også iblandes manuelt ved håndmøring eller med en mixer.

Når DANAFIX 943G/H bruges sammen med Prefere 4114 og i overensstemmelse med vores anbefalinger, vil du være i stand til at producere produkter med meget lav formaldehydafspaltning (< 0,6 mg/h.m² efter EN 717-2), og vandbestandighed opnås C3 i henhold til EN 12765.

Anvendelse:

Fingerskarring:
Laminering:
Krydsfiner:

| Prefere 4114 + Danafix 943G/H | |
|-------------------------------|---|
| | ● |
| | ● |
| | ● |

Typen af træ:

Blødt (f.eks. fyr):
Hård (f.eks. bøg, eg, teak):
MDF:
Spånplade:

| | |
|--|---|
| | ● |
| | ● |
| | ● |
| | ● |

Presstype:

Koldpresse:
Varmpresse:
Højfrekvenspresse:

| | |
|--|---|
| | ● |
| | ● |
| | ● |

Emballage størrelse

| Størrelse | 943G | | 943H | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | Størrelse | Varenummer | Varenummer | Varenummer |
| 20 liters spand | | 6031 | | 6023 |
| Lille IBC- 700 kg | | 6033 | | 6025 |
| 1000 liters container | | 6034 | | |

Fysisk / kemisk data:
Hærder:

Type:.....
Farve:.....
Tørstof indhold:.....
Viskositet (Brookfield, 6/20, 20°C):.....
Massefylde:.....
pH:.....
Holdbarhed:.....
Konsistens:.....

| DANAFIX 943G | DANAFIX 943H |
|--|--------------|
| Aktiv hærder med fyldstof og PVAc | |
| Gul | Hvid |
| ca. 50 % | |
| 3000 - 6000 mPa.s | |
| ca. 1,1 g/cm ³ | |
| ca. 3 | |
| 8 måneder ved 20 °C i uåbnet emballage | |
| Flydende | |

Brugsanvisning:

Forberedelse: Limfladerne skal være godt tilpassede, rene og fri for fedtstof, slipmidler samt løse partikler. Bedste resultat opnås på nyforarbejdet træ.

Blanding: Lim og hærder blandes grundigt.

Blandingsforhold: Blandingsforhold mellem lim og hærder bestemmes ud fra den ønskede pressetid. Tilsætning af 20 – 40 % hærder anbefales. Se nedenstående tabel.

| BLANDINGS-FORHOLD | I | II | III |
|-------------------|---------|-----|-----|
| Preferé 4114 | 100 pbw | 100 | 100 |
| DANAFIX 943G/H | 20 pbw | 30 | 40 |

Viskositet af blanding: Afhængig af blandingsforhold og limens alder.

Brugstid: Afhængig af blandingsforhold og temperatur. Se nedenstående tabel.

| BLANDINGS-FORHOLD | BRUGSTID I MINUTTER VED | | | |
|-------------------|-------------------------|------|------|------|
| | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C |
| I | 120 | 120 | 60 | 45 |
| II | 60 | 45 | 30 | 25 |
| III | 30 | 20 | 12 | 8 |

Pressetid: Pressetiden afhænger af temperatur, fugt, samt tykkelsen på laminatet.

| TYKKELSE AF LAMINAT, MM | BLANDINGS-FORHOLD | PRESSETID I SEKUNDER VED | | |
|-------------------------|-------------------|--------------------------|------|------|
| | | 60°C | 80°C | 98°C |
| 20 | I | 340 | 220 | 120 |
| | II | 250 | 175 | 90 |
| | III | 200 | 140 | 70 |
| 30 | I | 400 | 260 | 140 |
| | II | 325 | 215 | 110 |
| | III | 250 | 175 | 90 |
| 40 | I | 450 | 300 | 170 |
| | II | 375 | 250 | 135 |
| | III | 300 | 210 | 110 |
| 50 | I | 670 | 500 | 330 |
| | II | 540 | 380 | 225 |
| | III | 425 | 310 | 180 |

Påføring: Limen påføres med spartel, limvalse eller påføringsanlæg.

Træfugtighed: Ved temperaturer under 100 °C bør underlagets fugtighed højst være 8-10 %, mens fineren ikke bør overskride 7-8 %. Ved højere temperaturer bør finerefugtigheden ikke være højere end 5-6 %.

Limmængde:
Finering: 80 – 120 g/m²
Laminering: 130 – 160 g/m²

Åbentid: 0 - 15 min, ved 20 °C og 50 % RF. Såfremt ventetiden er "lukket", kan den øges ca. 5 -10 minutter. Ilægningstiden i pressen skal være så kort som mulig (max. 1 minut), for at undgå for hærkning.

Presstryk:
Finer: ca. 3 -7 kg/cm²
Laminering ca. 8-12 kg/cm²
Ved spændinger i træet kræves højere presstryk.

Rengøring: Våd Hærder fjernes med vand.

Opbevaring: Beskyttet mod frost i tæt lukket emballage.

Alle angivne tider er vejledende. Tilstrækkelige forsøg bør gennemføres for fastlæggelse af de endelige arbejdsbetingelser.

Sikkerhed:

For yderligere oplysninger vedr. sikkerhed, rekvirer Sikkerhedsdatablad.

Andre oplysninger:

DANA LIM's professionelle DANAFIX-program

omfatter følgende serier:

100-serien: Kontakt og skumpolsterlim

200-serien: 2-komp. Epoxy, PU og methacrylatlime

300-serien: Væglim

400-serien: Trælim

600-serien: Byggeadditiver, spartelmasser m.m.

700-serien: Papir-, emballage-, avislim

800-serien: Smeltelim

900-serien: Rensevæsker, slipmidler, hærdere m.m

400-serien Trælim omfatter følgende grupper:

400-serien: Diverse speciallim

410-serien: Kantlim (KA-metoden)

430-serien: Fugtbestandig D3-lim

440-serien: Fugtbestandig D4-lim

450-serien: UF- MUF-lim

460-serien: Dyvel- og taplim

470-serien: Foliering- /kacheringslim

480-serien: Laklim

490-serien: Laminering (limtræ til inventar)

Oplysningerne i dette datablad er baseret på omfattende laboratorieforsøg og praktiske erfaringer, og har til hensigt at hjælpe brugeren til at finde den bedst mulige arbejdsmetode. Da brugerens arbejdsforhold ligger uden for vor kontrol, kan vi ikke påtage os ansvaret for de resultater, der opnås ved produktets anvendelse. Oplysningerne i dette datablad er retningsgivende typiske værdier, og er således ikke produktspecifikationer. Der henvises i øvrigt til vore almindelige salgs- og leveringsbetingelser.