

# Technisches Datenblatt

## GORI 998

### Produkttechnische Daten

Produktbeschreibung	<p>Einkomponentiger, wässriger D 4 Klebstoff auf Basis Polyvinylacetat. Schnell abbindend und kurze Presszeiten und gutes Abbindeverhalten bei schwierig zu verklebenden Holzarten.</p> <p>Keine Verfärbung der Fuge durch Temperatureinfluss von HF – oder Heißpressen. Ausgezeichnete Wasserbeständigkeit. Verbesserung der Wärme – und Wasserbeständigkeit durch das Verpressen bei höheren Temperaturen (z.B. + 70°C).</p> <p>Beanspruchungsgruppe nach DIN EN 204 – D 4 sowie WATT 91&gt; 7 N/mm<sup>2</sup>. PVAc – Leim mit ausgezeichneten Wasserbeständigkeiten.</p>	
Wirkstoffe	Keine.	
Eigenschaften	<p>Aussehen / Farbton :                    Weiß.</p> <p>Geruch:                                        Geruchsarm. Nach dem Trocknen geruchlos.</p> <p>Dichte:                                         0,989 g /cm<sup>3</sup></p> <p>pH-Wert                                        ca. 3,5</p> <p>Viskosität 23°C:                            ca. 3.500 mPa s (Brookfield HB, Spindel 2,20 Upm, 20 ° C ); gemessen am Tag der Fertigung</p> <p>Flammpunkt:                                 -</p>	
Gebindegröße	11 kg und 30 kg.	

### Anwendungstechnische Daten

Anwendung	Verklebung von Holzfensterprofilen in Anlehnung an die Qualitätsrichtlinien des i.f.t. in Rosenheim „Verklebte Profile von Holzfenstern“.	
Verarbeitungshinweise	<p>Raum -, Holz - und Leimtemperatur: 18-20°C, jedoch mindestens 15°C. Verarbeitung und Trocknung nicht bei Temperaturen unter 8°C (Weißpunkt) und / oder relativer Luftfeuchtigkeit &gt; 80.</p> <p>Die Werkstücke sollen sauber gefügt sein. Passungstoleranzen bewirken verlängerte Abbindezeiten und verminderte Festigkeiten. Die Fugen sollten kurz vor der Verklebung bearbeitet werden. Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, fett-, öl und wachsfrei sein. Entsprechend vorbehandelte bzw. rohe, unbehandelte Holzfensterprofilen.</p> <p>Hinweis: Durch die unterschiedliche Zusammensetzung von Holzinhaltsstoffen, u. a. abhängig vom Wuchsgebiet und der Holzvorbehandlung, kann es in Einzelfällen zu nicht vorhersehbaren Verfärbungen bei verschiedenen Holzarten, wie z.B. Buche, Kirsche etc. kommen. Daneben kann Eisen in Verbindung mit der Gerbsäure des Holzes Farbveränderungen, besonders bei Eiche, hervorrufen. Wir empfehlen Eigenversuche.</p>	

Auftragsmethode	<p>Einseitig bei hoher Anforderung an die Wasserbeständigkeit. Beidseitig mit Auftragsmaschinen, Leimroller, Zahnspachtel, Pinsel oder anderen Geräten dünn und gleichmäßig auftragen.</p> <p>Pressen: Pressdruck bei spannungsfreien Werkstücken: 0,1...0,5 N/mm<sup>2</sup>. Teile innerhalb der offenen Zeit zusammenlegen und nach kurzer geschlossener Zeit pressen, bis eine ausreichende Anfangsfestigkeit erreicht ist. Die für die Weiterverarbeitung der Teile notwendige mechanische Festigkeit wird je nach Werkstoff und Art der Leimverbindung innerhalb kurzer Zeit erreicht. Die höhere Wasserbeständigkeit der Leimfugen bildet sich langsamer aus und soll frühestens sieben Tage nach der Verleimung geprüft werden.</p>
Verbrauch:	Auftragsgewicht bei Montageverleimung 150 – 180 g/m <sup>2</sup> . Genauen Verbrauch durch Probeverleimung ermitteln.
Trockenzeit/ Mindestpresszeiten	<p>Offene Zeit bei ca. 150 g/m<sup>2</sup> ca. 10 Minuten, bei 23°C / 50% Luftfeuchte. Montageverleimung: 8-15 min. Kurzkontaktpressen bei 70°C &gt; 1 min. Brettfugen – und Blockverleimungen: 20 – 40 min. Fensterrandkanten (abhängig von der Holzart) ab 15 min. Wasserbeständigkeit der Leimfugen frühestens nach 7 Tagen prüfen. Bei niedrigen Temperaturen und /oder hoher Luftfeuchtigkeit, geringem Luftaustausch und hoher Schichtdicke wird die Trocknungszeit verlängert. Bei gewissen Holzarten (z.B. Tropenhölzer, Eiche etc.) können Holzinhaltstoffe die Trocknung verzögern. Probeverleimung durchführen.</p>
Reinigung:	Arbeitsgeräte vor dem Antrocknen des Leimes mit Wasser reinigen.
Lagerung:	In nicht angebrochenen Originalgebinden bei Raumtemperaturen bis 22°C mind. 6 Monate haltbar. Bei Lagerung über 22°C verkürzt sich die Lagerzeit auf ca. 3 Monate. Gebinde nach Gebrauch gut verschließen. Kühl, trocken und frostfrei lagern und transportieren.
Hinweise zur Nachbehandlung	Nach der Trocknung kann das Holz mit GORI oder BONDEX Produkten behandelt werden.
Risiko und Sicherheits- Bestimmungen	<p>Produkt-Code für Klebstoffe: GISCODE D2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Während und nach der Verarbeitung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen, ggf. Arzt konsultieren.</p> <p>Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt für GORI 998.</p>
Entsorgung:	<p>Nicht in das Grundwasser, in Gewässer oder in die Kanalisation gelangen lassen. Restlos entleerte Gebinde können zum Recycling gegeben werden. Produktreste bei den zuständigen Sammelstellen abgeben. Abfallverzeichnis – Verordnung (AVV): 08 04 09</p>

**Weitere allgemeine  
Informationen**

Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Nur in Originalgebinden aufbewahren. Aufgrund des niedrigen ph - Wertes besteht für Tankanlagen, Rohrleitungen und Auftragsgeräten aus Stahl, galvanisiertem Stahl, Aluminium und anderen Nichteisenmetallen eine hohe Gefahr der Korrosion. Aus diesen Gründen empfehlen wir, die Maschinen und Anlagen aus V4A oder Kunststoff (Hart -PVC, PE oder Polyester) auszuführen. Bitte beachten Sie auch die entsprechenden BFS-Merkblätter bzw. i.f.t. - Merkblätter.

**Weitere Informationen**

Dyrup GmbH  
Klosterhofweg 64  
41199 Mönchengladbach  
Telefon: (0)21 66 964 6  
Telefax: (0)21 66 964 700

Die Angaben und Auskünfte in unseren technischen Datenblättern erfolgen nach bestem Wissen und neuestem technischen Stand. Sie sind unverbindlich und befreien den Käufer oder Verarbeiter nicht von seiner Pflicht, unsere Erzeugnisse selbst auf ihre Eignung für die beabsichtigten Zwecke und Verfahren zu prüfen. Wegen der Vielfalt der Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten müssen jedoch Verbindlichkeit und Haftung ausgeschlossen werden.