

Produkt:
DANAFIX 939

Revisionsdato: 26.06.2018
Erstatter: 21.05.2015

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 939 er en flydende vandbaseret hærder med en lang brugstid og hurtig hærkning. Limsystemet Prefere 4114 med DANAFIX 939 er velegnet til mange forskellige applikationer, f.eks. produktion af stole, døre, massivt træ laminering, særligt til form pressede produktion og for finering. Det er formuleret til anvendelse på varm og HF-presse.

Når DANAFIX 939 bruges sammen med Prefere 4114 i overensstemmelse med vores anbefalinger, vil du være i stand til at producere produkter med E1 formaldehyd emission, og lim fuger i bestandighedsklasse C3 efter EN 12765/205 og MR kvalitet BS 1203.

Anvendelse:

Fingerskarring:
Laminering:
Krydsfiner:

Danafix 939 + Prefere 4114	
	●
	●
	●

Typer af træ:

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

	●
	●
	●
	●

Presstype:

Koldpresse:
Varmpresse:
Højfrekvenspresse:

	●
	●
	●

Emballage størrelser:

Varenummer	Størrelse
93920	20 liters spand

Fysisk / kemisk data:

Hærder:

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

DANAFIX 939
Aktiv hærder med fyldstof og PVAc
Grå
ca. 62 %
6000 - 8000 mPa.s
ca. 1,3 g/cm ³
6,8 - 7,2
4 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 hærdere blandes grundigt.

Blandingsforhold: Blandingsforhold mellem lim og hærdere bestemmes ud fra den ønskede pressetid. Tilsætning af 15 – 40 % hærdere anbefales. Se nedenstående tabel.

BLANDINGS-FORHOLD	I	II	III
Prefere 4114	100 pbw	100	100
DANAFIX 939	20 pbw	30	40

Viskositet af blanding: Afhængig af blandingsforhold og limens alder.

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

BLANDINGS-FORHOLD	BRUGSTID I MINUTTER VED			
	10°C	15°C	20°C	25°C
I	120	80	60	45
II	60	45	30	25
III	30	20	12	8

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

TYKKELSE (MM)	BLANDINGS-FORHOLD	PRESSETID I SEKUNDER VED		
		70°C	90°C	110°C
0,6	I	240	180	120
	II	200	140	90
	III	180	100	60

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 finerfugtigheden ikke være højere end 5-6 %.

Limmængde:
Finering: 90 – 120 g/m²
Formpress: 120 – 200 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.

Pressetryk: Finer: ca. 3 -7 kg/cm²
Ved spændinger i træet kræves højere pressetryk.

Rengøring: Våd Hærdere 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:

Sundhedsfareklasse: Ingen

Brandfareklasse: Ingen

MAL-kode: Produkterne med deres anvendelse er ikke omfattet af "Bekendtgørelse om arbejde med kodenumererede produkter" (nr. 302 af 13. maj 1993).

For yderligere oplysninger vedr. sikkerhed, rekvirer Sikkerhedsdatablad.