



## Mirapur 9160

Standfester 1K PUR Holzklebstoff, Wasserfestigkeit D4 nach EN 204



### Anwendungsbereich

Klebung von Holz- und Holzwerkstoffen, die wasser- und wetterfest sein müssen. Bei harten Laubhölzern und harten Exoten ist eine Probeklebung unerlässlich.

#### Spezielle Eigenschaften:

Speziell geeignet für Holzelementbau.

Sehr emissionsarm, erfüllt EMICODE EC1.

Erfüllt eco 1 - Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1.

Priorität nach ECO-BKP

#### Nicht geeignet für:

Lärchenholz im Aussenbereich.

### Produktdaten

#### Zusammensetzung:

Polyurethan-Präpolymer

#### Farbe:

Farblos, opak

#### Viskosität:

Pastös, standfest

#### Spezifisches Gewicht:

Ca. 1,11 g/cm<sup>3</sup>

#### Lieferform / Art-Nr.:

12 x 600 ml Schlauchbeutel / 1585.9160.04

#### Zubehör / Art-Nr.:

Handauftragungspistole / 8110.9905.01

Druckluftauftragungspistole / 8110.9907.01

Mehrlochdüse mit Adapter / 8110.9906.09

Adapter zu Düsen / 8110.9906.01

Dreiecksdüse / 8110.9906.02

Spitzdüse / 8110.9906.03

Trennspray Acmos 100-2450, 400 ml / 2776.9810.27

Reiniger 9797, 500 ml Flasche / 2423.9797.01

Reiniger 9797, 3,79 kg Kanister (5 l) / 2423.9797.02

Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

### Verarbeitungsdaten

#### Verarbeitungstemperatur:

+10 bis +30 °C

#### Auftragssystem:

Auftragungspistole mit Düse

#### Auftragsart:

Einseitig in Raupen, bei Harthölzern beidseitig

#### Verbrauch:

150 bis 300 g/m<sup>2</sup>

#### Offene Zeit (OZ):

ca. 60 Minuten

#### Pressdruck:

0.1 bis 0.8 N/mm<sup>2</sup>. Der aufgebrachte Pressdruck muss eine passgenaue Fuge gewährleisten.

#### Presszeit:

ca. 180 Minuten

#### Weiterverarbeitung:

Nach 2 bis 3 Stunden, je nach Konstruktion und Arbeitsbedingungen

### Verarbeitungshinweise

#### Vorbereitung Klebeflächen:

Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.

#### Holzfeuchtigkeit:

6 bis 18 %

#### Reinigung:

Auftragsgeräte vor der Aushärtung des Klebstoffes mit Reiniger 9797. Mechanische Entfernung im abgebundenen Zustand.

### Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

#### Wärmebeständigkeit:

EN 14292: >+150 °C

#### Wasserbeständigkeit:

EN 204-D4

#### Klebefestigkeit:

EN 204-D1

#### Prüfbedingungen:

Alle Angaben zum Klebstoff basieren auf Prüfungen bei einem Klima von +23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und 10 bis 12 % Holzfeuchtigkeit nach 7 Tagen Aushärtezeit.



## Mirapur 9160

### Sicherheit und Umwelt

---

#### Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

#### Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Altmittel).

#### Entsorgung Klebstoff:

Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

#### Abfallcode:

08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

### Lagerung

---

Lagerung ohne direkte Sonnenbestrahlung in Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C.

Eine Lagerung unter +10°C und über +35°C soll vermieden werden. Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30°C bis +35°C ausgesetzt werden.

Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

### Auskunftgebende Stelle

---

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

### Erstelldatum

---

19. März 2021- ersetzt alle früheren Ausgaben

#### Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.