



Klebstoffliste II der MPA Universität Stuttgart betreffend Brettschichtholz nach EN 14080

**Klebstoffe, die zur Verklebung von Brettschichtholz
nach DIN EN 14080: 2005 geeignet sind^{1), 2)}**

(Stand: 11.01.2010 Ai/Rk)

1. Klebstoffe nach DIN EN 301: 1992-08 bzw. DIN EN 301: 2006-09

1.1 Phenol-Resorcinharzklebstoffe, die Klebstofftyp I nach DIN EN 301 entsprechen

Harz	Härter	Zusatzart	Mischung in Gewichtsteilen				Anschrift des Klebstoffherstellers
			Leim	Härter	Zusatz	Wasser	
Prefere 4095 ³⁾	Prefere 5802 (Pulver)	--	100	18	--	22	Dynea ASA Postboks 160 N - 2001 Lilleström Norwegen <i>Vertrieb:</i> Dynea Erkner GmbH Berliner Straße 9 D-15537 Erkner
	Prefere 5832 (flüssig)	--	100	40	--	--	
Prefere 4040 ³⁾	Prefere 5835 (flüssig)	--	100	20	--	--	
Casco Adhesive 1775 ⁴⁾	Härter 2575 (flüssig)	--	100	30	--	--	Casco Adhesives AB P. O. Box 11538 S-10061 Stockholm <i>Vertrieb:</i> Akzo Nobel Schönox GmbH Casco Adhesives Bonsiepen 5 D-45136 Essen

- 1) Sämtliche Klebstoffe dürfen nur verwendet werden, wenn die jeweils dazugehörige neueste Ausgabe der Verarbeitungsrichtlinie beachtet wird.
- 2) Firmen, die Klebstoffe aus dieser Liste zur Verklebung tragender Holzbauteile nach DIN 1052 einsetzen, müssen im Besitz eines Eignungsnachweises zum Kleben von tragenden Holzbauteilen gemäß DIN 1052 sein.
- 3) Anwendung des Klebstoffes nur im Untermischverfahren
- 4) Mit der Casco-Gießanlage auch für getrenntes Gießen von Harz und Härter geeignet

1.2 Klebstoffe auf Melaminharzbasis, die Klebstofftyp I nach DIN EN 301 entsprechen

Harz	Härter	Zusatzart	Mischung in Gewichtsteilen				Anschrift des Klebstoffherstellers
			Leim	Härter	Zusatz	Wasser	
Kauramin - Leim 681 (flüssig) ¹⁾	Kauramin-Härter 686 (flüssig)	--	100	20	--	--	BASF Aktiengesellschaft D-67014 Ludwigshafen <i>Vertrieb:</i> Türmerleim GmbH Postfach 211407 D-67014 Ludwigshafen
Kauramin - Leim 683 (flüssig)	Kauramin-Härter 688 (flüssig)	--	100	20 - 100 ^{2),3)}	--	--	
Kauramin - Leim 690 (flüssig)	Kauramin-Härter 1690 (flüssig)	--	100	10 - 100 ¹⁾	--	--	
Casco Adhesive 1240 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 2540 (flüssig)	--	100	30	--	--	Casco Adhesives AB P.O.Box 11538 S - 10061 Stockholm /Schweden <i>Vertrieb:</i> Akzo Nobel Schönox GmbH Casco Adhesives Bonsiepen 5 D-45136 Essen
Casco Adhesive 1242 ¹⁾ (flüssig)	Härter 2542 (flüssig)	--	100	20	--	--	
Casco Adhesive 1246 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 2540 (flüssig)	--	100	25 - 30	--	--	
Casco Adhesive 1247 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 2526 (flüssig)	--	100	20 - 100	--	--	
Casco Adhesive 1250 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 2550 (flüssig)	--	100	100	--	--	
Casco Adhesive 1252 ⁶⁾ (flüssig)	Härter 7552 (flüssig)	--	100	50	--	--	
Casco Adhesive 1252 ⁶⁾ (flüssig)	Härter 7553 (flüssig)	--	100	50 bis 100	--	--	
Casco Adhesive 1255 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 7555 (flüssig)	--	100	200	--	--	
Casco Adhesive 1257 ^{2),4)} (flüssig)	Härter 7557 (flüssig)	--	100	50	--	--	
Prefere 4525 (flüssig)	Prefere 5025 (flüssig)	--	100	20 ^{2),5)}	--	--	
Prefere 4535 (flüssig)	Prefere 5035 (flüssig)	--	100	15 - 35 ¹⁾	--	--	
Prefere 4535 (flüssig)	Prefere 5046 (flüssig)	--	100	15 - 35 ¹⁾	--	--	
			100	25 - 35 ^{2),5)}	--	--	
Prefere 4720 (flüssig)	Prefere 5020 (flüssig)	--	100	60 ⁷⁾	--	--	
			100	10 - 100 ¹⁾	--	--	
Prefere 4546 (flüssig)	Prefere 5021 (flüssig)	--	100	20 - 100 ^{2),5)}	--	--	
			100	10 - 100 ¹⁾	--	--	
			100	30 - 100 ^{2),5)}	--	--	

- 1) Klebstoffanwendung nur im Untermischverfahren
- 2) Klebstoffanwendung auch mit getrenntem Gießauftrag für Flächenverklebungen. Bei dieser Anwendungsart darf die Klebstofffugendicke max. 0,3 mm betragen.
- 3) mit der Gießanlage BTN 2001 GK 2 oder der Oest-Gießanlage Ecotop FT GK 2 auch für getrenntes Gießen von Harz und Härter geeignet
- 4) mit der Casco-Gießanlage 6230 auch für getrenntes Gießen von Harz und Härter geeignet
- 5) mit der Mixon-Gießanlage Typ 2800, der Oest-Gießanlage Ecotop T 350 oder der DWT-Gießanlage 30-2K-G auch für getrenntes Gießen von Harz und Härter geeignet
- 6) Verwendung nur mit getrenntem Harz-Härter-Gießauftrag mit der Casco-Gießanlage 6230, Fugendicke max. 0,3 mm
- 7) Verwendung nur mit getrenntem Harz-Härter-Gießauftrag mit der Mixon-Gießanlage Typ 2800, der Oest-Gießanlage Ecotop T 350 oder der DWT-Gießanlage 30-2K-G, Fugendicke max. 0,3 mm

2. 1K-PUR-Klebstoffe , die Anhang C und D der DIN EN 14080: 2005 entsprechen ¹⁾

Klebstoff	Anschrift des Klebstoffherstellers
Purbond HB 110	
Purbond HB 230	Purbond AG Industriegebiet Rank 6203 Sempach-Station / Schweiz
Purbond HB 360	
Purbond HB S-Linie ²⁾	
Jowapur 686.60	Jowat AG Ernst-Hilker-Str. 10-14 32758 Detmold / Deutschland
Prefere 6000	Dynea ASA Svelleveien 33 2001 Lillestrom / Norwegen

- 1) Die Klebstofffugendicke darf bei Verwendung von 1K-PUR-Klebstoffen abweichend von DIN EN 14080 max. 0,3 mm betragen.
- 2) Im Bereich zwischen den Produkten Purbond HB S109 und Purbond HB S 709