

## Furnier- und Flächenleim *superschnell* D3 Holzleim nach EN 204

**BINDAN®-FL** ist ein sehr schneller Furnier-Flächenleim mit hohem Feststoffanteil für **Großflächenverleimungen** von Schichtpreßstoffplatten, CPL/HPL, Folien oder Furnier auf Holzwerkstoffe für den Möbel- und Innenausbau. Besonders geeignet für Furnier- und Beschichtungsarbeiten von Span-, Tischler-, Hartfaserplatten.

**Sehr kurze Abbindezeiten** bei Warm- und Heißverleimungen. Die **Leimfugen trocknen milchig-hellbeige auf** und sind schimmel-, feuchtigkeits- und wasserbeständig. Übertrifft die Anforderungen der Beanspruchungsgruppe **D3 EN 204**.

### Wärmestandfestigkeit nach WATT 91 > 7 N/mm<sup>2</sup>

Wird in **heißer Furnierpresse** gearbeitet ist **BINDAN®-FL** durch seine besondere Zusammensetzung und seinen hohen Feststoffgehalt **durchschlagsicher**, bei Einwirkung von Wärme baut er rapide Festigkeit auf und verkleinert dabei sein Volumen.

Auch bei **problematischem Furnier** schlägt **BINDAN®-FL** nur schwer durch. Er beugt durchschlagen bei besonders dünnem Furnier, Unregelmäßigkeiten, Fehlstellen, Rissen vor (bei geringem Auftrag).

Eine Verfärbung von gerbstoffhaltigen Hölzern ist durch seine **pH-Neutralität** nicht zu erwarten.

Bei Furnieren aus stark quellenden Holzarten (z.B. Elsbeere, Ahorn, Birnbaum, Birke usw.) können Probleme mit Fugenöffnungen entstehen. Hier die Leimauftragsmenge auf das Minimum heruntersetzen oder Pulverleim (duroplastische Endkonsistenz) verwenden, um möglichst wenig Feuchtigkeit einzubringen.

**Nicht geeignet für Konstruktions- und Gestellverleimungen! Nicht geeignet für Fenster, Außentüren, Feuchtraummöbel und zum Aufdoppeln von Kassetten auf Außentüren (EN 204 D4 bzw. AW 100).**

Für diese höheren Beanspruchungen bietet **BINDULIN®** umfassende Expertise in 1- und 2-komponentigen Holzleimsystemen, mehr finden Sie in unserer [Leimfibel](#).

**Nicht geeignet für weichmacherfreisetzende Kunststoffe, PP, PVC, Teflon®. Bei bestehenden Zweifeln Probeverleimungen durchführen.**

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: [info@bindulin.com](mailto:info@bindulin.com)  
Web: [www.bindulin.com](http://www.bindulin.com)

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX

## Verarbeitungshinweise

- Empfohlen wird Verwendung von verzugsfreiem/spannungsfreiem/abgelagertem/trocknem Holz
- Mindestverarbeitungstemperatur: + 10 °C, günstig + 20 °C
- relat. Luftfeuchtigkeit: günstig: 55 %
  
- Holzfeuchte: max. 14 %, günstig 8 - 12 %  
Bei Holzfeuchten unter 8 % entzieht das zu trockene Holz / Furnier der Leimflotte zu viel Wasser, es kann zu Rissen kommen.
  
- Oberfläche: Muss sauber, fettfrei und trocken sein.  
Darf **nicht zu glatt** sein, anschleifen 80er - 150er Schleifpapier.  
Muss saugfähig sein: siehe **Tropfentest**  
Bei hohem Harzgehalt: siehe **Verleimung exotischer Hölzer**
  
- Verbrauch:
 

Furnieren:	ca. 100 – 200 g/m <sup>2</sup>
Spanplatte:	ca. 130 – 160 g/m <sup>2</sup>
Tischlerplatte:	ca. 150 – 200 g/m <sup>2</sup>
Hartfaser:	ca. 100 – 120 g/m <sup>2</sup>
MDF-Platte:	ca. 120 – 130 g/m <sup>2</sup>
  
- **Zweiseitiger Leimauftrag** wird empfohlen, unbedingt erforderlich bei Hartholzverleimungen.  
(z.B. Eiche, Buche, Esche und vielen Exoten)
- **Bei Weichholz dicker, bei Hartholz dünner Leimauftrag**  
=> der Leimauftrag muss jedoch vollflächig und deckend sein.
- **Offene Zeit** bei 20 °C: ca. 8 - 10 Minuten **Erst danach Fügen!**  
**Kann absinken auf bis zu ca. 3 Minuten! bei:**  
hoher Umgebungstemperatur, geringer Luftfeuchtigkeit,  
Sonneneinstrahlung, geringem Leimauftrag, Luftzug!  
**Die Offene Zeit kann verlängert werden** durch arbeiten bei niedrigen  
Temperaturen oder starkem Leimauftrag.
  
- **Geschlossene Zeit:** **Bei Harthölzern** (Eiche, Buche, Esche und vielen Exoten) ist es erforderlich, **nach dem Leimauftrag und Fügen** eine Ruhezeit von ca. 4 Minuten einzuhalten, damit der Leim genügend Zeit hat, in die Oberflächen einzudringen und sich zu vernetzen. Erst danach Pressen!  
**Bei einseitigem Leimauftrag** ist eine geschlossene Zeit bereits bei Weichholz notwendig. Leim muss Vernetzung mit der zweiten Seite aufbauen. Einseitiger Leimauftrag wird nicht empfohlen.
  
- **Pressdruck:** 2 - 4 kg/cm<sup>2</sup>, HPL - Platten und Harthölzer ≥ 4 kg/cm<sup>2</sup>
- **Presstemperatur:** + 20 °C bis + 150 °C, günstig: + 80 °C  
siehe Tabelle

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

**Presszeit:**

Die Presszeit ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Holzart, Stärke des Leimauftrags und insbesondere der Holzfeuchte. Die Zugabe von Wärme verkürzt die Abbindezeit, Kälte verlängert den Abbindevorgang. Sind die Hölzer nicht spannungsfrei, bei hoher Holzfeuchte oder geringer Saugfähigkeit der Werkstücke (Hartholz), wird empfohlen **die Presszeiten mindestens zu verdoppeln**.

Bei der Ermittlung der Presszeit ist die Durchwärmzeit wichtig, dass nicht nur das Holz sondern auch die Leimfuge die richtige Temperatur hat. **Durchwärmzeit ist in etwa 1 mm je Minute.**

**BINDAN®-P Propellerleim®** besitzt eine schnelle Zunahme der Festigkeit bei Presstemperaturen zwischen 60 °C und 80 °C und kann so für die Verleimung von Schichtpresstoffplatten beim Postformingverfahren und in sogenannten Kurztaktpressen eingesetzt werden.

Wir empfehlen eine Maximaltemperatur von 80 - 90 °C und die Einhaltung folgender Mindestpresszeiten:

**Furnier auf Tischlerplatte** - bei Stapelverleimung von großporigem oder dünnem Furnier  
Trennpapier verwenden!

Temperatur an der Leimfuge in °C	20	50	60	70	90	100
Presszeit in Min.	15	5	4	3	2	1

**Weiterbehandlung:**

Nach dem **Pressen ohne Temperatur:**

**arbeiten** nach ca. 1 Stunden

**voll belasten** nach ca. 10 - 24 Stunden

Abhängig von Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, dicke des Werkstücks, der Fähigkeit des Materials die Feuchtigkeit zu regulieren, der Atmungsfähigkeit.

Nach dem **Pressen mit Temperatur:**

**arbeiten** nach ca. 15 Minuten (Werkstück muss bis in den Kern abgekühlt sein)

**voll belasten** ca. 4 - 6 Stunden

Abhängig von Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, dicke des Werkstücks, der Fähigkeit des Materials die Feuchtigkeit zu regulieren, der Atmungsfähigkeit.

**Eine Oberflächenbeschichtung** (Naturgrundierung, Holzimprägnierung, Lackierung etc.) soll erst nach vollständiger Aushärtung der Leimfuge erfolgen, **frühestens nach 5 Tagen**.

Warum erst nach 5 Tagen? Die Holzfeuchte muss sich wieder auf das Ausgangsniveau regulieren. Das Einschließen überflüssiger Feuchtigkeit kann die Qualität einer Oberflächenbeschichtung beeinflussen, bei Holz z.B. aufgrund des Kapillareffekts. Erst wenn die Feuchtigkeit nicht nur aus der Leimfuge sondern auch aus dem Werkstück entwichen ist, ist das Verschließen von Oberflächen ohne Einschränkungen möglich.

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

**Vexotischer Hölzer:**

Exoten weisen oft eine sehr hohe Holzfeuchte sowie hohen Fett- und Harzgehalt auf. Wir empfehlen, die Verleimung nicht sofort nach dem Hobeln oder Schlitzen durchzuführen, sondern mind. 24 - 48 Stunden zu warten, damit im Bereich der Leimfuge eine niedrigere Holzfeuchte erreicht wird. **Bei hohem Harzgehalt** (z. B. bei Lärche oder frischer Kiefer) müssen die Leimflächen vorher mit einem spiritus- oder acetongetränkten Lappen abgerieben werden um eine benetzungsfähige Oberfläche zu schaffen (keine Verdünner/Benzine hierfür verwenden!), Oberfläche darauf Ablüften lassen.

**Verfärbungen bei Eiche:**

Selten ist Eiche eisenhaltig, **Eiche kann Eisen-Einlagerungen besitzen**. Bei diesem Sonderfall sind Verfärbungen nicht pH-Wert abhängig, **Braunverfärbungen sind entstehender Rost**. Diese lassen sich vermeiden indem das Leimsystem ohne Wasser funktioniert, wie z.B. unser **BINDAN®-PU Polyurethan-Holzleim**.

**Tropfentest:**

Um Festsustellen ob sich eine Oberfläche für eine Verleimung eignet muss überprüft werden ob der Holzleim die Oberfläche benetzen kann. Da Holzleime Dispersionen und Emulsionen auf Wasserbasis sind können wir dies mit Wasser überprüfen:

1. Werkstück mit ca. 30° Neigung aufstellen.
2. Tropfen Wasser auf die zu verleimende Oberfläche tropfen.
  - a. **Tropfen wird breit und zieht in die Oberfläche ein.**  
= Oberfläche lässt sich benetzen, Verleimung möglich.
  - b. **Tropfen bleibt stehen, läuft runter oder perlt ab.**  
= Benetzung der Oberfläche verhindert, Aufarbeitung nötig.  
mögliche Ursachen: zu hohe Holzfeuchte  
zu glatte Oberfläche  
zu hoher Harz-, Fett-, Ölgehalt

(siehe: **Verleimung exotischer Hölzer**)

**Allgemeines:**

Um die vollen Eigenschaften des Holzleims nutzen zu können, sollten alle an der Verleimung beteiligten Faktoren die **gleiche Temperatur** aufweisen:

- Werkzeuge (Maschinen, Zwingen, Haltevorrichtungen u.ä.)
- Material
- Leim
- Raumluft

Sonst findet ein laufender Temperatenausgleich statt, der die Filmbildung verlangsamt, bei großen Unterschieden in den einzelnen Temperaturbereichen ist die Filmbildung gänzlich verhindert (gefrorenes Holz). Günstig ist ein Temperaturbereich von + 15 bis + 20 °C für alle Komponenten.

**BINDAN®-FL** daher besser auf der Werkbank, nicht auf dem kalten Fußboden lagern.

Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: info@bindulin.com  
Web: www.bindulin.com

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX

**Kaltes Holz**, das aus einem Lagerschuppen oder vom Freilager entnommen wird, muss temperiert werden: **1 cm dickes Holz** braucht ca. **2 Stunden** um sich der Raumtemperatur anzupassen,

**2 cm dickes Holz** braucht **mehr als doppelt** so lange.

Stämme und dicke Platten **ab 3 cm Dicke** benötigen pro 1 cm in der Tiefe etwa einen Tag um sich zu erwärmen. Die unzureichende Temperierung ist die **Hauptursache bei Fehlerverleimungen** während der kalten Jahreszeit.

**Lagerstabilität:**

12 Monate ab Erwerb des Gebindes bei Lagerung zwischen +5°C – max. +25°C. Über +25°C altert das Material stark und kann zu Polymerisation neigen.

**BINDAN®-FL** vor Frost schützen. Bei Frostbefall nicht mehr verwenden.



Die vorstehenden Angaben sind unverbindliche Hinweise und somit keine Eigenschaftszusicherungen. Wegen der Vielfalt der Werkstoffe und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, kann aus unseren Angaben kein Anspruch oder eine Haftung unsererseits abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall eigene Versuche durchzuführen.

Telefon: +49 (0)911 731048  
Telefon: +49 (0)911 731049  
Telefax: +49 (0)911 731045  
e-Mail: [info@bindulin.com](mailto:info@bindulin.com)  
Web: [www.bindulin.com](http://www.bindulin.com)

Geschäftsführer: Nicolas Schönleber  
Handelsregister: HRB 372/AG Fürth  
Gerichtsstand: Fürth/Bayern  
Steuernummer: 218/122/50008  
Umsatzsteuer-ID: DE 132753 808

Bank: Sparkasse Fürth  
Konto: 140 384  
BLZ: 762 500 00  
IBAN: DE987625 0000 0000 1403 84  
BIC: BYLADEM1SFU

Bank: Postbank Nürnberg  
Konto: 31 307 856  
BLZ: 760 100 85  
IBAN: DE827601 0085 0031 3078 56  
BIC: PBNKDEFFXXX