

# Sempadur P 8

Furnierklebstoff, pulverförmig und formaldehydarm,  
für Emissionsklasse E1

## Kenndaten

**Basis**

Harnstoff-Formaldehyd-Harz

**Farbe**

Hellbeige

**Feststoffgehalt**

100%

**Viskosität** (Brookfield)

2'000–3'000 mPa·s (50% in Wasser)

**pH-Wert**

5,0 (50% in Wasser)

**Form**

Pulver

**Feuergefährlichkeit**

Angemischter, wässriger Klebstoff  
nicht brennbar

**Haltbarkeit**

12 Monate in ungeöffneten Original-  
gebinden bei 15–25 °C

## Einsatzgebiet und Werkstoffe

Für alle üblichen Furnierarbeiten. Zum Heisspressen, kaschieren von Papierfolien und Gegenzugpapieren. Beim Einsatz von Spanplatten der Emissionsklasse E1 bleibt diese Emissionsklasse auch nach dem Furnieren erhalten.

## Leistungsfähigkeiten und Materialeigenschaften

Angaben stammen aus Prüfungen von Collano. Weitere Auskünfte auf Anfrage.

**Klebfestigkeit**

EN 12765, Beanspruchungsgruppe C3  
DIN 68 705 Teil 2 (1981) IF

**Feuerwiderstandsklasse**

EN 13501, entsprechende Materialien und Konstruktionen werden vorausgesetzt

**Beständigkeit**

Gegen schwache Alkalien, Säuren und Lösungsmittel

## Gebindeeinheiten

Papiersäcke 25 kg

## Verarbeitungsdaten

Aushärteverhalten von Sempadur P 8 ist von Saugfähigkeit und Stärke der Füge­teile sowie von Umgebungs- und Presstemperatur abhängig. Angaben sind Richtwerte und basieren auf Prüfungen, welche mit passgenauen Klebungen bei Normklima (20 °C und 65% relative Feuchtigkeit) ermittelt wurden. Je nach Anwendung sind Abweichungen möglich.

### Mischverhältnis

Sempadur P 8 : Wasser  
10 : 9–10 Gewichtsteile  
3 : 2 Volumenteile

### Klebstoffauftragsmenge

120–200 g/m<sup>2</sup>

### Pressdruck

0,2–0,8 N/mm<sup>2</sup>

### Materialfeuchtigkeit

6–12%

### Verarbeitungstemperatur

> 10 °C

### Maximale offene Zeit

< 15 Minuten

### Topfzeit

20 °C < 4 Stunden  
30 °C < 1,5 Stunden

### Mindestpresszeit

80 °C > 6 Minuten  
90 °C > 4 Minuten  
100 °C > 3 Minuten  
120 °C > 2 Minuten

### Konditionierzeit

2 Stunden

### Endfestigkeit

7 Tage

## Verarbeitung

Saubere und fettfreie Oberflächen sind entscheidend für optimale Verbundfestigkeit und Fugenqualität. Mindestpresstemperatur liegt bei > 80 °C. Für Holzarten wie Birke, Ahorn, stark öl- oder harzhaltige Hölzer sowie Furniere mit Feuchtigkeitsgehalt unter 6% empfehlen wir Zugabe von 10% Collano FL 330 zur angemischten Klebstofflotte. Dadurch wird bessere Haftung erzielt. Nach ca. 15 Minuten Reifezeit Klebstoff nochmals gut durchrühren.

### Zusatzangaben

Nicht geeignet für alkalische Materialien wie zementgebundene Spanplatten.

## Reinigung

Mit Wasser, solange Klebstoff nicht eingetrocknet ist.

## Arbeitsicherheit

Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

Die aktuellen Datenblätter sind verfügbar unter:

[collano.com/de/downloads](https://collano.com/de/downloads)

### Garantie

Wir garantieren für die gleichmässig einwandfreie Qualität dieses nach Qualitätsnormen von ISO hergestellten Produktes, das aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen für die empfohlenen Anwendungen und angegebenen Bedingungen entwickelt worden ist. Material, Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen können die Produkteigenschaften massgeblich beeinflussen. Daher sind vor dem Einsatz Versuche beim Verarbeiter unerlässlich. Für andere Anwendungen sowie bei abweichenden Verarbeitungsbedingungen empfehlen wir, vorgängig den anwendungstechnischen Dienst von Collano zu kontaktieren. Es gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen von Collano.

---

### Collano AG

6203 Sempach Station · Schweiz · T +41 41 469 92 75  
info@collano.com · www.collano.com