

Collano[®]



Neue Generation 1K PUR-Klebstoffe

Collano RP 2910 | RP 2930 | RP 2960

1K PUR-Klebstoffe für Holz- und Elementbau

Die Klebstoffe der Collano RP 29er-Serie setzen neue Massstäbe im Holz- und Elementbau sowie im Innenausbau – mit kürzeren Presszeiten, einfacher Verarbeitung und sparsamem Auftrag. Sie lassen sich auch bei tiefen Temperaturen (ab 5 °C) verarbeiten. Die 1K PUR-Klebstoffe der Collano RP 29er-Serie sind die konsequente Weiterentwicklung der bewährten Collano RP 28er-Serie.

Anwendung

- Holz- und Elementbau
- Schreinerei und Innenausbau
- Küchen, Türen, Fenster und alle weiteren Massivholz-anwendungen

Die Collano RP 29er-Serie: ein echter Fortschritt

- Effizienter: kürzere Presszeiten, bessere Verarbeitung auch bei niedrigen Temperaturen.
- Wirtschaftlicher: geringerer Auftrag, weniger Verbrauch dank der neuen PUR Applico Optimo Düse.

Ecolabel

- Dank EMICODE® EC 1^{PLUS} gehört die Collano RP 29er-Serie zur Premiumklasse emissionsarmer Klebstoffe. Sie steht für beste Raumluftqualität (in Wohnräumen, Schulen, Spitäler), Gesundheitsschutz und kompromisslose Leistung.
- Die Klebstoffe der Collano RP 29er-Serie erfüllen ebenfalls die ökologischen, gesundheitlichen und kreislauffähigen Anforderungen von ecobau und Minergie-ECO und erhalten die Bewertung ecoBasis.



Farbcodierung der Collano RP 29er-Serie:

Rot = Collano RP 2910 | Grün = Collano RP 2930 | Blau = Collano RP 2960

| Produkt | Offene Zeit | Mindestpresszeit |
|-----------------|-------------|------------------|
| Collano RP 2910 | 10 Minuten | 20 Minuten |
| Collano RP 2930 | 30 Minuten | 60 Minuten |
| Collano RP 2960 | 60 Minuten | 150 Minuten |

Technische Eigenschaften

Erfüllt die Anforderungen nach EN 15425 bei:

EN 302-1

Bestimmung der Längszugscherfestigkeit
(Klebfugendicke 0,1 mm, 0,5 mm und 1,0 mm;
Lagerungsfolgen A1 bis A7 und Lagerung bei -40 °C)

EN 302-2

Bestimmung der Delaminierungsbeständigkeit
(maximale Delamination < 5%)

Lieferinheiten

Collano RP 2910 | RP 2930 | RP 2960
Alu-Schlauchbeutel zu 600 ml im Karton zu 20 Stück inkl.
3x Auftragsdüse PUR Applico Optimo
2x Adapter PUR Applico Optimo
2x Kippspitze

Alle Produktdetails auf einen Blick



Collano RP 2910



Collano RP 2930



Collano RP 2960

Verarbeitungshinweise

Collano RP 29er-Serie

Die Qualität der geklebten Bauteile wird stark beeinflusst durch:

- 1) die Qualität der Fügeteile,
- 2) die Feuchtigkeit der Fügeteile,
- 3) die Temperatur der Fügeteile und Umgebung,
- 4) die Pressung der Fügeteile.

1) Qualität der Fügeteile

Für die Herstellung von statisch tragenden Elementen müssen die verwendeten Materialien die entsprechenden Anforderungen erfüllen: formstabile Rippen aus Brettschichtholz oder Duobalken werden für diese Anwendung vorausgesetzt. Die Fügeteiloberflächen müssen gehobelt und sauber sein.

2) Feuchtigkeit der Fügeteile

1K PUR-Klebstoffe reagieren mit Feuchtigkeit. Die Feuchtigkeit der Umgebungsluft sowie die Feuchtigkeit der Fügeteile beeinflussen den Aushärtungsprozess wesentlich.

| Holzfeuchtigkeit | Offene Zeit | Presszeit |
|--------------------|------------------|------------------|
| 12% (Referenzwert) | siehe Datenblatt | siehe Datenblatt |
| < 8% | verlängert sich | verlängert sich |
| > 15% | verkürzt sich | verkürzt sich |

Die Angaben zur offenen Zeit und zur Presszeit basieren auf einer Holzfeuchtigkeit von 12%. Liegt die Holzfeuchtigkeit des Fügeteils unter 8%, muss die Presszeit verlängert werden.

Beträgt die Fügeteilfeuchtigkeit über 15%, wird die Aushärtung des Klebstoffes beschleunigt und die von Collano angegebene offene Zeit auf dem technischen Datenblatt wird kürzer. Generell sollte die Feuchtigkeit der Fügeteile nicht höher als 15% sein und die Differenz der Feuchtigkeit zwischen den Fügeteilen nicht mehr als 4% betragen.

3) Temperatur der Fügeteile und Umgebung

Das Aushärteverhalten von 1K PUR-Klebstoffen ist neben der Feuchtigkeit und der Temperatur der Fügeteile auch vom Umgebungsklima abhängig. Warme Temperaturen und die damit verbundene hohe Luftfeuchtigkeit und hohe Holzfeuchtigkeit (> 15%) verkürzen die offene Zeit und die Presszeit. Temperaturen < 15 °C, niedrige Luftfeuchtigkeit und niedrige Holzfeuchtigkeit (< 8%) verlängern die offene Zeit und die Presszeit.

4) Pressen der Fügeteile

Die Pressmethode ist nicht entscheidend. Eine optimale Pressung (wenn bei den Fügeteilen beidseitig ein wenig Klebstoff austritt) ergibt eine vollflächige Verklebung und eine passgenaue Klebefuge ($\leq 0,1$ mm).

Richtwerte für Mindestpresszeiten je nach Temperatur

| Klebstoff | Temperatur | Mindestpresszeit |
|-----------------|------------|--------------------|
| Collano RP 2910 | 30 °C | 15 Minuten |
| Colalno RP 2910 | 20 °C | 20 Minuten |
| Collano RP 2910 | 10 °C | 40 Minuten |
| Collano RP 2910 | 5 °C | 50 Minuten |
| Collano RP 2910 | 0 °C | keine Verarbeitung |

| Klebstoff | Temperatur | Mindestpresszeit |
|-----------------|------------|--------------------|
| Collano RP 2930 | 30 °C | 45 Minuten |
| Collano RP 2930 | 20 °C | 60 Minuten |
| Collano RP 2930 | 10 °C | 120 Minuten |
| Collano RP 2930 | 5 °C | 150 Minuten |
| Collano RP 2930 | 0 °C | keine Verarbeitung |

| Klebstoff | Temperatur | Mindestpresszeit |
|-----------------|------------|--------------------|
| Collano RP 2960 | 30 °C | 115 Minuten |
| Collano RP 2960 | 20 °C | 150 Minuten |
| Collano RP 2960 | 10 °C | 300 Minuten |
| Collano RP 2960 | 5 °C | 375 Minuten |
| Collano RP 2960 | 0 °C | keine Verarbeitung |

Für die Schraubenpressung gilt (Hinweise nach DIN 1052)

- Eine Schraube pro 150 cm^2 .
- Schraubenabstand: höchstens 150 mm
- Verankerungstiefe: mindestens das 1,5-fache der Dicke des aufgeklebten Fügeteils.
- Plattenstärke: höchstens 50 mm.
- Schraubendurchmesser: ≥ 4 mm.
- Pressdruck bei maschineller Pressung: $0,1\text{--}1,0 \text{ N/mm}^2$ (auch Vakuumpressen möglich).
- Maximale Klebstoff-Fugenstärke: 0,3 mm.

Gebrauchseigenschaften

Collano 1K PUR-Klebstoffe

Maximale offene Zeit

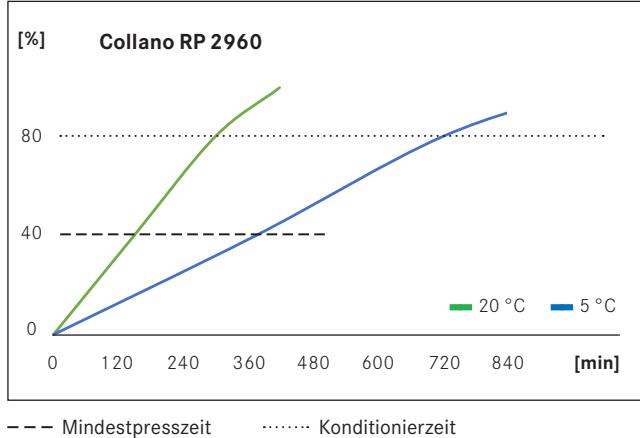
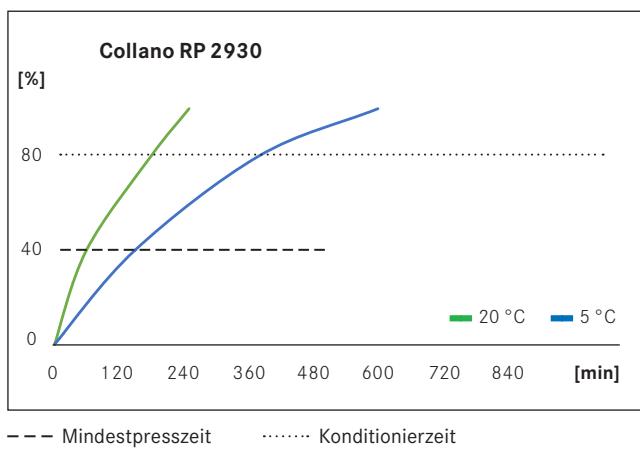
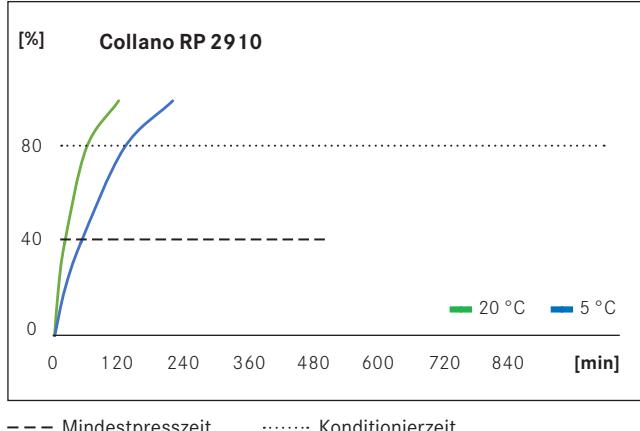
Innerhalb dieser Zeit müssen alle Arbeitsschritte vom Klebstoffauftrag bis zur Montage der Platten ausgeführt werden und der vorgegebene Pressdruck muss auf die Fugen wirken. Die maximale offene Zeit ist die Zeitspanne, nach der ein Klebstoff nach dem Auftragen die Fähigkeit verliert, eine optimale Adhäsion (Oberflächenbenetzung und Anhaftung) und Kohäsion (innere Festigkeit) zu bilden. Warme Temperaturen, hohe Luftfeuchtigkeit und hohe Holzfeuchtigkeit (> 15%) verkürzen die offene Zeit. Kalte Temperaturen < 15 °C, niedrige Luftfeuchtigkeit und niedrige Holzfeuchtigkeit (< 8%) verlängern die offene Zeit.

Mindestpresszeit

Die Klebefestigkeit erreicht nach der Mindestpresszeit > 40% der Endfestigkeit (bei Referenzbedingungen). Der Arbeitsprozess kann auf die Mindestpresszeit ausgerichtet werden, wenn die vorgegebenen klimatischen Bedingungen und Materialeigenschaften erfüllt werden. Zudem muss der Pressdruck zu einer passgenauen Klebefuge ($\leq 0,1$ mm) führen. Bei Schraubenpressklebungen darf während dieser Zeit nicht an den geklebten Teilen manipuliert werden.

Konditionierzeit

Zeitspanne zwischen dem Ende der Anwendung des Pressdrucks und dem Erreichen der geforderten Eigenschaften. Die Festigkeit liegt nach der Konditionierzeit bei > 80% der Endfestigkeit. Wird die Klebefuge vor dem Ende der Konditionierzeit mit Scherspannung belastet, kann dies zu mangelhafter Fugenqualität führen. Nach der Konditionierzeit können die Teile transportiert und im Außenbereich gelagert werden.



Zubehör für die Verarbeitung von Collano 1K PUR-Klebstoffen

PUR Applico Optimo – Auftragsdüse und Adapter

- Einsatzbreite für Werkstücke von 20–100 mm Breite.
- Anzahl der Klebstoffraupen: 1–5 Öffnungen durch Aufschneiden der vorstehenden Noppen.
- Stabiler und langer Seitenanschlag.
- Passt mit Adapter auf 600 ml Alu-Schlauchbeutel für den Einsatz mit Schlauchbeutel-Pistole.
- Düsenkopf mit Antihafbeschichtung für leichte Reinigung bei Mehrfacheinsatz.

Trennmittel Collano HP 2000

Das pastöse Trennmittel verhindert die Haftung auf Pressen, Auftragsanlagen und Werkzeugen.

Reinigungsmittel Collano HP 3000

Das Reinigungsmittel entfernt ausgehärteten PUR-Klebstoff. Frischer noch nicht ausgehärteter PUR-Klebstoff kann damit abgewischt werden.

Sperrmittel Collano HP 4000

Das Sperrmittel verhindert die Aushärtung des PUR-Klebstoffes. Durch das Eintauchen der Auftragsdüse in Collano HP 4000 wird der Reaktionsprozess gestoppt. Eignet sich zum Spülen von Auftragssystemen bei Inbetriebnahme oder Revision. Kann auch für die Schnellreinigung von nicht ausgehärtetem 1K PUR-Klebstoff eingesetzt werden.



Der dosierte und optimal positionierte Klebstoffauftrag garantiert eine sichere Verbindung.



Das Trennmittel Collano HP 2000 verhindert die Haftung von Klebstoff an der Alu-Schlauchbeutelpistole.

Praktisches Zubehör für Collano 1K PUR-Klebstoffe

| Produkt | Anwendung | Gebindeeinheit |
|---------------------------------|--|-------------------------|
| Auftragsdüse PUR Applico Optimo | Für Kartuschen und Kunststoffflaschen | 10 Stück (ohne Adapter) |
| Adapter PUR Applico Optimo | Für Alu-Schlauchbeutel | 10 Stück |
| Collano HP 2000 | Trennmittel pastös | 1 kg Blechdose |
| Collano HP 3000 | Reinigungsmittel für ausgehärtete Klebstoffe | 5 kg Kunststoffkanister |
| Collano HP 4000 | Sperrmittel für flüssige Klebstoffe | 1 l Kunststoffflasche |

Die aktuellen Produktinformationen sind verfügbar unter:

collano.com/klebstoffe/klebstoffsortiment

Collano – Ihr Klebstoffpartner für den Holzbau



Collano entwickelt leistungsstarke Klebstofflösungen für anspruchsvolle Anwendungen im Holz- und Elementbau. Mit fundiertem Know-how, persönlicher Fachberatung und praxisbewährten Systemen unterstützen wir sichere und effiziente Verbindungen im modernen Holzbau.

[collano.com/anwendungen/bau-holz ↗](http://collano.com/anwendungen/bau-holz)