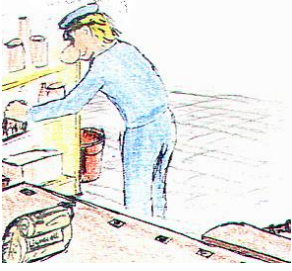

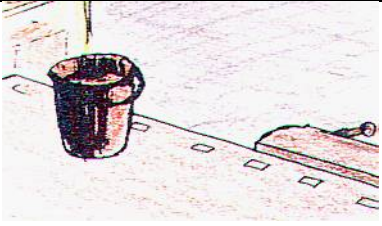
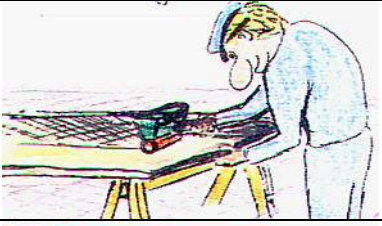


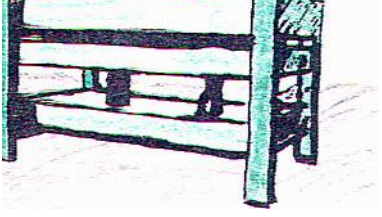


	Begriff + Definition	Anmerkungen:
	Vorbereitungszeit: ab: Fertigstellung der Füge-teile bis: Beginn Klebstoffauftrag	Die Teile sind verleimfertig: Beim Furnieren sind die Platten auf Maß geschnitten, das Furnier gefügt. Bei Montageverleimungen sind die Verbindungen fertig und alles, was später innen ist geputzt, teilweise geschliffen.
	Ab jetzt beginnt der Klebstoff zu Härten: Die Uhr läuft!!!	Alles, was wir zum Verleimen brauchen, wird zusammengesucht und bereit gestellt. Anrühren: Heute sind die meisten Klebstoffe bereits gebrauchsfertig.
	Topfzeit: Gebrauchsfähigkeit im offenen Topf ab: Öffnen des Leimtopfs oder Mischen der 2-Komponenten bis: Beginn des Abbindens (Aushärtens) Kein Problem bei KPVC: Die Haut im Topf schließt wie ein Deckel und kann leicht entfernt werden.	Quellzeit: Nur Tapetenkleister muss heute noch quellen. Nur wenn wir statt Quarzsand Mehl gegen Leimdurchschlag beim Furnieren verwenden, muss es erst seine Dickflüssigkeit (Viskosität) durch quellen erreichen. Achtung: alle 2-Komponenten-Klebstoffe (Reaktionskleber) sind nach dem Anrühren nur eine kurze Zeit gebrauchsfähig, danach werden sie schlagartig hart. Ab jetzt geht es „gegen die Uhr“.
	Auftragszeit: Zeit, in der der Klebstoff angegeben oder aufgetragen wird	Je größer die Fläche, um so mehr müssen wir uns beeilen. Bei manchen Klebstoffen ist die „offene Zeit“ so kurz, dass sie schon deshalb für Flächenverleimungen ungeeignet sind.
	Offene Zeit: ab: Beginn des Klebstoffauftrags bis: Zusammenlegen der Teile	Auch: „offene <u>Wartezeit</u> “ Auf den Packungen ist angegeben, wie lange sie höchstens dauern darf, damit es nicht zu Fehlverleimungen kommt.
	Geschlossene Zeit: ab: Zusammenlegen der Teile bis: Erreichen des Mindestpressdrucks, der erforderlich ist	Auch diese Zeit ist meistens auf den Klebstoffpackungen angegeben. Sie darf nicht überschritten werden. PVAC-Leim kann [aber <u>nur notfalls (!!!)</u>] in der Heißpresse als Schmelzkleber „gerettet“ werden: Er ist thermoplastisch.
	Presszeit: ab: Erreichen des Mindestpressdrucks bis: Erreichen der Mindestfestigkeit Nachhärtezeit: ab: Erreichen der Mindestfestigkeit bis: Endfestigkeit	Der mindest erforderliche Pressdruck ist auf der Klebstoffpackung angegeben und u.a. vom Klebstofftyp abhängig. 3 „Parameter“ (Einstellgrößen) können wir an der Heizgröße einstellen: Zeit, Pressdruck und Temperatur. Die Mindestfestigkeit liegt bei 90% der Endfestigkeit. Die Nachhärtung der letzten 10% erfolgt manchmal noch beim Kunden: Vorsicht bei Formaldehydharzleimen!!! Es tritt dabei krebserregendes Formaldehyd aus.