

Holz-Klebverbindungen

Begriffe

DIN
68601

ICS 01.040.79; 79.020

Ersatz für
DIN 68601:1974-03

Bonded wood joints — Terms and definitions

Joints collés de bois — Termes et définitions

Vorwort

Diese Norm wurde vom NHM-Arbeitsausschuss 4.5 „Spiegelausschuss zu CEN/TC 193/SC 1 — Holzklebung“ erarbeitet.

Für den Anwendungsbereich dieser Norm bestehen keine entsprechenden regionalen oder Internationalen Normen.

Änderungen

Gegenüber DIN 68601:1974-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Druckstufen gestrichen;
- b) Schäftverleimung gestrichen;
- c) Begriff Leim durch Klebstoff ersetzt;
- d) Verweis auf DIN EN 923 aufgenommen, dadurch konnten einzelne Begriffe wegfallen.

Frühere Ausgaben

DIN 68601: 1974-03

Fortsetzung Seite 2 bis 7

Normenausschuss Holzwirtschaft und Möbel (NHM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für alle Anwendungsbereiche der Holzverarbeitung. Sie legt die zur eindeutigen Bezeichnung von Holz-Klebverbindungen erforderlichen Begriffe fest.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 68140-1, *Keilzinkenverbindungen von Holz — Teil 1: Keilzinkverbindungen von Nadelholz für tragende Bauteile*.

DIN EN 923, *Klebstoffe — Benennungen und Definitionen*.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieser Norm gelten die in DIN EN 923 angegebenen und die folgenden Begriffe.

3.1 Allgemeine Begriffe

3.1.1

Holz-Klebverbindung

Verbindung von Werkstücken (mindestens eines aus Holz oder Holzwerkstoffen) durch Klebstoff

3.1.2

Klebfuge

Zwischenraum zwischen den beiden Klebflächen, der durch die Klebstoffschicht ausgefüllt und dessen flächenmäßige Ausdehnung als Klebfugenfläche bezeichnet wird, d. h. die Größe der Klebfugenfläche entspricht einer Klebfläche

3.1.2.1

dünne Klebfuge

Fuge mit einer durchschnittlichen Dicke von höchstens 0,1 mm

3.1.2.2

dicke Klebfuge

Fuge mit einer durchschnittlichen Dicke von mehr als 0,1 mm

3.1.3

Pressdruck

Druck auf die Klebfuge während der Abbindezeit

ANMERKUNG Der Pressdruck liegt üblicherweise zwischen 0,1 N/mm² bis 1,5 N/mm².

3.2 Behandlung der Klebflächen

3.2.1

unbehandelte Klebfläche

Klebfläche ist im Bearbeitungszustand nicht gestrichen, nicht imprägniert, nicht chemisch behandelt jedoch eventuell mechanisch oder mit Lösemittel gereinigt

3.2.2

behandelte Klebfläche

Klebfläche ist gestrichen, imprägniert oder chemisch behandelt

3.3 Arten der Holzklebung

3.3.1

Fingerzinkenklebung

Verbindung von Werkstücken, deren Enden mit parallelen Zinken gleichen Profils ineinander greifen und geklebt sind

ANMERKUNG siehe Bild 1

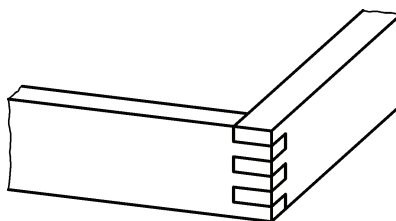


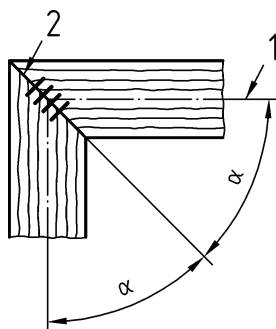
Bild 1 — Fingerzinkenklebung

3.3.2

Gehrungsklebung

Verbindung von nicht gleich gerichteten Werkstücken, bei der im spitzen Winkel α zur Werkstückachse verlaufende Schnittflächen geklebt sind

ANMERKUNG siehe Bild 2 und Bild 3



Legende

- 1 Werkstückachse
- 2 Schnittflächen

Bild 2 — Gehrungsklebung