

Feuchtigkeitshärtender 1-Komponenten-Reaktionsklebstoff auf Polyurethanbasis mit höchster Wasser- und Temperaturbeständigkeit, D4 nach DIN/EN 204

Anwendungsgebiet

- Verklebungen von Hartschäumen, keramischen Werkstoffen und Betonwerkstoffen
- Lamellenverleimungen
- Schichtverleimungen von Holz und Holzwerkstoffen
- Fugenverklebungen für den Außenbereich
- Verleimungen mineralischer Bauplatten

Vorteile

- Nur eine Komponente – keine Topfzeitprobleme
- Einfache Anwendung
- Relativ kurze Härtingszeiten

Eigenschaften der Verleimung

- Die duroplastische Leimfuge ist hochwärmebeständig und bringt höchste Festigkeitswerte
- Ausgezeichnete Wetterbeständigkeit
- Verleimqualität D4 nach DIN/EN 204
- Geprüft nach Watt 91

Eigenschaften des Leims

Basis Isocyanat
Farbe gelblichbraun
Dichte (20 °C) ca. 1,13 g/cm³
Viskosität (20 °C)
Brookfield, Sp. 5/20 Upm 8000 + 1500 mPas
Konsistenz mittelviskos

Kennzeichnung kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV, enthält 4,4'-Diphenylmethandiisocyanat (siehe Sicherheitsdatenblatt)

Verarbeitungsbedingungen

Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei 20 °C, die ideale Materialfeuchte bei 8-10%. Nicht unter +5 °C arbeiten. Die Klebeflächen müssen sauber, fettfrei und lufttrocken sein. Von Kunststoffoberflächen Trennmittel entfernen.

Auftragsmethoden

Aus Plastikdosierflasche, mit Spachtel oder Handwalze.

Klebstoffauftrag

Es genügt einseitiger Klebstoffauftrag auf das weniger poröse Fügeteil.

Auftragsmenge

100-200 g/m² je nach Materialbeschaffenheit.

Offene Zeit

20-25 Min. bei ca. 20 °C. Durch hohe Raumtemperatur, hohe Luftfeuchtigkeit oder Feuchtezufuhr wird diese Zeitspanne verkürzt.

Härtung

Durch den Einfluss von Feuchtigkeit (Luft, Werkstoff) härtet der Klebstoff zu einem wasserfesten, lösemittelbeständigen halbharten Klebstoff-Film aus. Durch gezielte Feuchtezufuhr (Feinsprühen von Wasser ca. 30 g/m² oder höhere Temperaturen (50 °C bis max. 70 °C) wird der Vernetzungsvorgang beschleunigt.

Pressen der Teile

Der Vernetzungsvorgang soll unter Pressdruck stattfinden, der einen ausreichenden Kontakt zur Klebefläche gewährleistet. Pressflächen durch Auflegen von Silikonpapier vor auslaufendem Klebstoff schützen. Der erforderliche Druck ist von der Art und Größe der Werkstücke abhängig. Es soll eine gute Fugenpassung erreicht werden. Je intensiver die Vernetzung des Klebstoffes unter Pressdruck erfolgt, desto höher ist die spätere Belastbarkeit.

Presszeiten

Diese Zeiten sind von der Temperatur und vom Feuchteangebot stark abhängig. Als Richtwerte gelten: bei 20 °C ca. 60 min., bei 40 °C ca. 30 Min. und bei 60 °C ca. 10 Min.
Exakte Zeiten müssen für spezielle Anwendungen nach vorliegenden Bedingungen festgelegt werden.

Nachbindezeit

Die Weiterverarbeitung der verleimten Teile ist nach 23 Stunden möglich, die Endfestigkeit wird bei ausreichender Feuchtigkeit nach ca. 24 Stunden erreicht.

Lagerung

PUR-1 Kleber ist im luftdicht verschlossenen Gebinde bei 20 °C ca. 9 Monate lagerfähig.
Gebinde kühl und trocken lagern. Klebstoff sorgfältig vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen.
Angebrochene Gebinde kurzfristig verbrauchen.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Dies befreit den Verarbeiter nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte und die Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewähren die einwandfreie Qualität unserer Produkte, die mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Schäden oder Unfälle bei der Verwendung unserer Produkte. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten.