

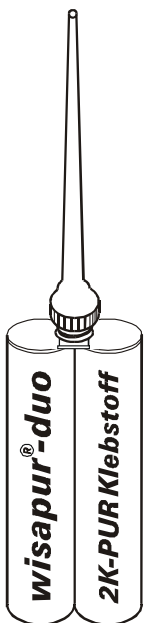
Konstruktiver, harter 2K-PUR-Klebstoff für Alu-Eckwinkel, Fahrzeugaufbauten, Gipsplattensanierung, Handwerk und Industrie

Anwendungsgebiete

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Reaktionsklebstoff im Volumen-Mischverhältnis 1:1 für dauerhafte Verbindungen im industriellen und gewerblichen Bereich

- zum konstruktiven Kleben von Alu-Eckwinkeln in eloxierte und pulverbeschichtete Aluminium-Profile (Blend- und Flügelrahmen) im Alu-Fenster-, Türen- und Fassadenbau; geeignet für klassisches und Injektionsklebverfahren
- zum konstruktiven, kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau
- für behandeltes Aluminium, HPL etc.
- zur Fugensanierung von Gipsfaserplatten
- zum Überbrücken von Unebenheiten sowie zum Füllen von Löchern
- ideal für Metallbau, Fahrzeugbau, Trockenbau, Handwerk und viele Anwendungen in der Industrie

Produktvorteile



- einfaches Handling dank der DUO-Kartusche
- kontrollierte und sichere Vernetzung
- volumenstabil (weder Expansion noch Schwund)
- hohe Festigkeitswerte (kraftschlüssig)
- gute Wärmeklebfestigkeit
- nachträglich pulverbeschichtbar (30 min / +230 °C)
- gute Chemikalienbeständigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- durch sein sehr breites Haftspektrum eignet sich das Produkt gut für die meisten Materialien, insbesondere Metalle wie behandeltes Aluminium, glasfaserverstärkte Kunststoffe, sowie Stein, Naturstein, Keramik, Gipsfaserplatten (z.B. Fermacell[®]), Holz, Holzwerkstoffe, HPL etc.
- lösemittelfrei (VOC-Emissionsklasse A+)
- nahezu geruchlos
- natursteinverträglich
- keine Korrosionsgefahr
- gute Verarbeitungsviskosität (leicht zu verstreichen)
- gut spaltfüllend / nicht abtropfend bis ca. 8 mm
- schleifbar und bohrbar im ausgehärteten Zustand
- innen und aussen einsetzbar
- härtet ohne (Luft)feuchtigkeit aus
- überstreichbar und überlackierbar
- erreicht bei Holz / Holz Verleimungen gemäss EN 204 die Beanspruchungsgruppe D4

Basis

2K-Polyurethan-Reaktionsklebstoff

Einschränkungen

Beim Kleben unterschiedlicher Materialien (speziell im Aussenbereich) ist die wärmebedingte Längenausdehnung der verschiedenen Werkstoffe zu berücksichtigen, ggf. einen elastischen Montageklebstoff verwenden. Gerne beraten wir Sie im Bereich des elastischen Klebens. Ohne Vorbehandlung nicht geeignet für rohes Aluminium.

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu prüfen. Nicht geeignet für PE, PP, PTFE (Teflon[®]), Bitumen und wachshaltige Untergründe. Nicht empfohlen für Glas und Spiegel.

Bei Anwendungen im Aussenbereich muss die Klebefuge vor direkter Bewitterung geschützt werden.

Reinigungsmittel

Wisaclean R 216 zur Reinigung der nicht saugenden Haftflächen und von frischen Produktresten. Das ausgehärtete Produkt kann normalerweise nur noch mechanisch entfernt werden. Hände mit Wasser und Seife waschen.

Verarbeitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Dieses Produkt ist für geschultes Personal von Fachbetrieben bestimmt.

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein.

Nicht saugende Oberflächen reinigen mit Wisaclean R 216.

Behandelte und nicht saugende Oberflächen mit einer Haftprobe prüfen. Je nach Materialoberfläche ist sicherzustellen, ob durch Anschleifen oder Primern die Adhäsion verbessert werden kann.

Lose und sandende Untergründe vorher verfestigen bzw. sanieren.

DUO-Kartusche oberhalb des Gewindes aufschneiden. Kartusche in DUO-Pistole einsetzen. Vorsichtig auspressen bis beide Komponenten austreten. Speziell bei bereits geöffneten Kartuschen ist darauf zu achten, dass keine allfällig vorhandenen Verhärtungen in das Mischrohr gelangen. Erst dann Statikmischrohr aufschrauben.

Den Klebstoff auftragen. Zu klebende Teile rasch möglichst zusammenfügen. Teile pressen oder mindestens fixieren bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.

Anmerkungen

- Die ersten ca. 20 g Klebstoffmischung pro Statikmischer sind noch nicht optimal gemischt und dürfen deshalb nicht zum Kleben verwendet werden (Sicherheitsschuss).
- Bei Arbeitsunterbrechungen ist darauf zu achten, dass der Klebstoff nicht zu lange im Statikmischer verbleibt (vgl. Punkt. Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr).
- Bei kontinuierlichem Arbeiten können mit einem Statikmischer mehrere DUO-Kartuschen entleert werden. Bei einem Arbeitsunterbruch, länger als die maximale Verarbeitungszeit im Statikmischrohr, muss der Statikmischer zwingend durch einen neuen ersetzt werden.
- Der max. Arbeitsdruck der Verarbeitungspistolen darf 6.5 bar bzw. 3.6 kN nicht übersteigen. Ansonsten kann es zu Undichtigkeiten im Kolbenbereich, Mischfehlern oder zu defekten DUO-Kartuschen kommen.
- Alternativ kann der Klebstoff auch (ohne Statikmischer) extern mit einem Spachtel gemischt werden. Darauf achten, dass keine Luft in die Masse eingemischt wird.

- Dem frisch ausgespritzten Klebstoff kann so manuell der Beschleuniger Wisapur-BZ 505 homogen beigemischt werden.
- Durch die Zugabe von ca. 1 % Wi-Farbpaste (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann im gleichen Arbeitsschritt die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden.
- Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe, nicht aber seine Festigkeit.
- Presszeit, Zeit bis zur Funktionsfestigkeit sowie Durchhärtung sind massgeblich von Temperatur und Auftragsmenge abhängig. Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.
- Teile, die nicht verklebt werden sollen, ggf. durch eine PE-Folie schützen.

Kleben von Metallen

- Bei glatten Oberflächen bringt in den meisten Fällen ein Anschleifen mit Schleifpapier (z.B. P 120) eine Haftverbesserung.
- Verklebungen von Aluminium, Kupfer, Messing: nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen (Weissrostbildung). Hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche gelangt!

Kleben von Holz

- Bei Holzverleimungen darf die Holzfeuchtigkeit nicht über 15 % und nicht unter 8 % liegen.
- Der Pressdruck soll >1 N/mm² sein. Mit der Höhe des Pressdruckes steigt auch erfahrungsgemäss die Endfestigkeit.
- Holz im Aussenbereich mit einem geeigneten Oberflächenschutz versehen und konstruktiv schützen.

Farben

	Wisapur-duo 900	Wisapur-duo 902
Binder (A-Komponente)	beige-weiss	weiss
Härter (B-Komponente)	braun-beige	beige-weiss
Mischung	beige	weiss (perlweiss)

Dichte

ca.1.52 g/ml

Shore D-Härte

ca. 85 (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)

Mischverhältnis

Volumenteile (A:B = 1:1)



Viskosität

Binder (A-Komponente)	niedrigviskos-pastös
Härter (B-Komponente)	niedrigviskos-pastös
Mischung	niedrigviskos-pastös

Die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C.

Topfzeit

ca. 60 min bei einem 100 g Ansatz bei +20 °C

Max. Verarbeitungszeit im Statikmischer	ca. 30 min bei +20 °C; die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30 °C und verdoppelt sich in etwa bei +10 °C		
Erste Funktionsfestigkeit	ab ca. 6 h (Eckwinkelverklebung bei +20 °C)		
Aushärtezeit	75 % Endfestigkeit nach ca. 24 h, bei +20 °C 100 % Endfestigkeit nach ca. 7 d		
Zugscherfestigkeit	DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm Fuge) bei +20 °C DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm Fuge) bei +80 °C	ca. 18.0 N/mm ² ca. 9.0 N/mm ²	
Filmeigenschaft	zähhart		
Auftragsmenge	ca. 20 g / Eckwinkel		
Überstreichbarkeit	Schleif- und überstreichbar nach vollständiger Vernetzung mit den meisten Farbsystemen. die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden. Eigenversuche notwendig.		
Temperaturbeständigkeit	ab -35 °C bis +110 °C (nach vollständiger Vernetzung) bis +230 °C (kurzfristig)		
Verarbeitungstemperatur	ab mindestens +7 °C bis +30 °C		
Untergründe	Behandeltes Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, Holz, Holzwerkstoffe, HPL, Corian, Gipsfaserplatten, Naturstein, Marmor, Granit, Beton, kompaktes Mauerwerk, Keramik, Email, glasfaserverstärkte Kunststoffe, PVC-hart, Epoxy, Dekor-, Polyurethan- und Polystyrolschaumplatten, Polyester, viele thermo- und duroplastische Kunststoffe (ausser PE und PP) und viele weitere Materialien. Bei weiteren Oberflächen sind Eigenversuche notwendig.		
Frostbeständigkeit	bis -30 °C (beim Transport)		
Weitere Informationen	<p>beige</p>  <p>isopin</p>	<p>Mehr Informationen über dieses Produkt (Verlinkung zum Produkt auf unserer Homepage, Sicherheitsdatenblatt, Zertifikate, spezielle Anfragen etc.) finden Sie unter dem nebenstehenden ISOPIN QR-Code.</p>	<p>weiss</p>  <p>isopin</p>
Artikel Nr. + Farbe	PU 82.900 - Wisapur-duo 900 beige PU 82.902 - Wisapur-duo 902 weiss (perlweiss)		
Lieferform / Inhalt	Karton zu 10 DUO-Kartuschen à 900 g (ca. 600 ml)		
Haltbarkeit	In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei trockener Lagerung zwischen +15 °C und +25 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 15 Monate ab Produktionsdatum (massgebend ist das aufgedruckte Verfalldatum). Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.		

Zubehör	PU 82.915.221	DUO-Statikmischer GELB, standard, mit schmaler, langer Spitze, speziell auch für Eckwinkelklebungen
	PU 82.915.4	Vierkant-Statikmischer GRÜN, kurz, mit grösserer Durchflussmenge, für DUO-Kartuschen
	PU 82.915	DUO-Statikmischer ROSA, lang, mit mittlerer Durchflussmenge und konischer Spitze, für Eckwinkelklebungen geeignet
	TG 850.288.6	2K-DUO PROFI Handpistole
	TG 44.DUO	2K-DUO Handpistole
	TG 257.900.DUO	2K-DUO 900 Druckluftpistole

Sicherheit und Entsorgung: Machen Sie sich mit unseren aktuellen Sicherheitsdatenblättern (SDB) zu den verwendeten Produkten vertraut. Alle geltenden Sicherheitsvorschriften und Hinweise zur Entsorgung müssen beachtet werden.

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs-, und Zahlungsbedingungen, abrufbar unter www.wisabax.ch/agb.html. © Wisabax AG - Dieses Merkblatt ersetzt alle älteren Versionen.

Ist Ihnen eine unklare Formulierung oder ein Fehler aufgefallen? Vielen Dank für Ihre Rückmeldung.