

2K-PUR-Klebstoff für horizontale Flächenverklebungen im Bau-, Fahrzeug- und Containerbereich; fliessfähig und schlagzäh

Anwendungsgebiete

Hochwertiger 2K-Polyurethan-Reaktionsklebstoff für dauerhafte Verbindungen im industriellen und gewerblichen Bereich wie z.B.

- für das Kleben von Kernverbundelementen (Sandwich- und Brüstungselemente, Verkleidungen, Deckschichten etc.), wo eine sichere und kontrollierte chemische Vernetzung gefordert ist
- zum konstruktiven, kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau (z.B. Kühlkofferbau)
- zum Auftragen mittels Zahnspachtel, Rakel oder Rolle, aber auch zum Vergiessen
- ideal für Automobilindustrie, Transportindustrie, Baugewerbe, Industrie

Produktvorteile

- zähflüssig (giessfähig, leicht zu verstreichen)
- halbhart, schlagzäh
- hohe Festigkeitswerte
- gute Wärmebeständigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Chemikalienbeständigkeit
- durch sein sehr breites Haftspektrum eignet sich das Produkt gut für die meisten Materialien, insbesondere Metalle wie behandeltes Aluminium, Kunststoffe wie PVC, glasfaserverstärkte Kunststoffe wie GFK (geschliffen), Dämmstoffe wie PUR-, PS-Schaum, Mineralwolle, Melaminharzplatten, Stahl, Alublech, aber auch Stein, Keramik, Holzwerkstoffe wie HPL-, MDF- und Sperrholzplatten
- volumenstabil (weder Expansion noch Schwund)
- feuchtigkeitsbeständig (nach vollständiger Aushärtung)
- relativ unempfindlich gegen Holzfeuchtigkeit
- erfüllt die Anforderungen Internationaler Seeschiffahrts-Organisation (IMO)
- kontrollierte und sichere Vernetzung
- lösemittelfrei (VOC-frei)
- weichmacherfrei
- natursteinverträglich
- nahezu geruchlos
- schleifbar im ausgehärteten Zustand
- überstreichbar, überlackierbar
- keine Korrosionsgefahr

Basis

2K-Polyurethan-Reaktionsklebstoff

Einschränkungen

Nicht geeignet für PE, PP, PTFE (Teflon[®]), Bitumen und wachshaltige Untergründe. Ohne Vorbehandlung nicht geeignet für rohes Aluminium. Nicht empfohlen für PVC-weich, Glas und Spiegel. 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.

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

Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu prüfen.

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

Dieses Produkt ist für geschultes Personal von Fachbetrieben bestimmt. Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein. Nicht saugende Oberflächen reinigen mit Wisaclean R 216 und ggf. vorher anschleifen. Behandelte und nicht saugende Oberflächen mit einer Haftprobe prüfen. Lose und sandende Untergründe vorher verfestigen bzw. sanieren.

Binderkomponente vor der Härtezugabe aufrühren. Härter im angegebenen Mischverhältnis homogen mit der Bindekomponente mischen (ca. 400 Umdrehungen pro Minute). Produkt innerhalb der Verarbeitungszeit aufbrauchen.

Durch die Zugabe des Beschleunigers Wisapur-BZ 505 können die Topf- und Aushärtezeiten verkürzt werden. Dadurch verkürzen sich verständlicherweise auch die Verarbeitungszeiten.

Durch die Zugabe von ca. 1 % Wi-Farbpaste (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann bei Bedarf die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden. Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe.

Klebstoff einseitig auftragen und vor Ablauf der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Empfohlene Arbeitsgeräte: Spachtel, Raket, Rolle.

Teile pressen bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.
Empfohlene Presszeit: ca. 12 h
Empfohlener Pressdruck: 0.015 N/mm² bzw. 1500 kg/m².

Teile, die nicht verklebt werden sollen, ggf. durch eine PE-Folie schützen.

Anmerkung

- Die Klebstoffkomponenten dürfen vor und während der Verarbeitung nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen. Dies führt während der Reaktion zur Schaumbildung und verringert dadurch die Festigkeit der Klebung.
- Presszeit, Zeit bis zur Funktionsfestigkeit sowie Durchhärtung sind massgeblich von Temperatur und Auftragsmenge abhängig.
- Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.

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 % liegen.
- Bei inhaltsstoffreichen / öligen Hölzern, wie z.B. Teak, die Klebeflächen mit Wisaclean R 216 abwaschen.
- Bei Lärche-Verleimungen im Aussenbereich dürfen grundsätzlich keine PUR-Klebstoffe eingesetzt werden. Die hier enthaltenen / sich bildenden Holzinhaltstoffe «Arabicum Galactan» zerstören / schwächen die Verbundfestigkeiten erheblich.
- Mit der Höhe des Pressdruckes steigt auch erfahrungsgemäss die Endfestigkeit.
- Holz im Aussenbereich mit einem geeigneten Oberflächenschutz versehen und konstruktiv schützen.

Farbe

Binder (A-Komponente)	beige-weiss
Härter (B-Komponente = Wisapur TH 550)	braun
Mischung	beige

Filmeigenschaft

halbhart, schlagzäh (im ausgehärteten Zustand)

Shore D-Härte

ca. 60 (ausgehärteter Film, nach ISO 868 / DIN 53505)

Zugfestigkeit

ca. 11 N/mm² = 11 MPa (bei +20 °C, nach DIN EN ISO 527)

Mischverhältnis

A : B 5.0 : 1.0 (Gewichtsteile)
A : B 3.7 : 1.0 (Volumenteile)

Viskosität Brookfield RVT

Binder (A-Komponente)	ca. 35 000 mPa.s	zähflüssig, giessfähig
Härter (B-Komponente)	ca. 300 mPa.s	flüssig
Mischung	ca. 10 000 mPa.s	niedrigviskos

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

Dichte


Binder (A-Komponente)	ca. 1.66 g/ml
Härter (B-Komponente)	ca. 1.23 g/ml
Mischung	ca. 1.57 g/ml

Bruchdehnung

ca. 30 % (nach DIN EN ISO 527)

Topfzeit

ca. 55 min bei einem 100 g Ansatz bei +20 °C

Verarbeitungszeit	ca. 30 - 40 min Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.
Erste Funktionsfestigkeit	ab ca. 8 h – 12 h (bei +20 °C, je nach Beanspruchung und Anwendung)
Aushärtezeit	90 % Endfestigkeit nach ca. 24 h, bei +20 °C 100 % Endfestigkeit nach ca. 7 d
Zugscherfestigkeit	DIN / EN 14869 Alu/Alu 8 N/mm ² DIN / EN 1465 Alu/Alu 12 N/mm ²
G₁₀-Modul	30 N/mm ² (nach DIN EN 14869-2)
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 -160 °C bis +90 °C (nach vollständiger Vernetzung) bis +120 °C (kurzfristig, max. 1 h)
Verarbeitungstemperatur	ab mindestens +15 °C bis +25 °C
Untergründe	Glasfaserverstärkte Kunststoffe, behandeltes Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, PVC-hart, Polyester, Epoxy, Dekor-, Polyurethan- und Polystyrolschaumplatten, viele thermo- und duroplastische Kunststoffe (ausser PE und PP), Holzwerkstoffe und viele weitere Materialien. Bei weiteren Oberflächen sind Eigenversuche notwendig.
Frostbeständigkeit	bis -30 °C (beim Transport)
Weitere Informationen	 <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>

**Artikel Nr. / Inhalt
Lieferform**

Artikel Nr.	Gewicht	Mischeinheit
PU 560.12. A+B	12 kg	1 Metalleimer à 10 kg und 2 PE-Flaschen Härter à 1 kg
PU 560.6 A+B	6 kg	1 Kunststoffeimer à 5 kg und 1 PE-Flasche Härter à 1 kg
PU 560.1,5 A+B	1.5 kg	1.25 kg PE Gebinde Stammkomponente und 1 PE-Flasche Härter à 250 g

Grössere Gebinde (Eimer, Fässer, Container etc.) oder spezielle Einstellungen auf Anfrage.

Haltbarkeit

In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei trockener Lagerung zwischen +15 °C und +25 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 18 Monate ab Produktionsdatum (massgebend ist das aufgedruckte Verfalldatum). Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

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.