Wisapur® 566-2 / TH 550

Konstruktiver, zähharter 2K-PUR-Reaktionsklebstoff zum Kleben von Metallen, Holz, PVC-hart, GFK etc., pastös und gut spachtelbar

Anwendungsgebiete

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

- für das Kleben von Kernverbundelementen mit PS-, PUR- und PVC-Kern, Sandwich- und Brüstungselementen, Verkleidungen, Deckschichten etc. wo eine sichere und kontrollierte chemische Vernetzung gefordert ist
- zum konstruktiven, kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau, bei der Montage von Seitenwänden, Böden und Dächern von Kühlfahrzeugen
- zum Auftragen mittels Zahnspachtel
- ideal für Automobilindustrie, Transportindustrie, Containerbau, Baugewerbe, Industrie

Produktvorteile

- pastös, leicht zu verstreichen
- zähhart
- 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-hart, 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)
- erfüllt die Anforderungen Internationaler Seeschifffahrts-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.

Teile pressen bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.
Empfohlene Presszeit: ca. 10 h
Empfohlener Pressdruck: 0.015 N/mm^2 bzw. 1500 kg/m^2.

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 Holzinhaltsstoffe «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

zähhart (im ausgehärteten Zustand)

Shore D-Härte

ca. 70 (ausgehärteter Film, nach ISO 868 / DIN 53505)

Mischverhältnis

A : B	**6.0 : 1.0**	**(Gewichtsteile)**
A : B	4.5 : 1.0	(Volumenteile)

Viskosität Brookfield RVT

Binder (A-Komponente)	ca. 60 000 mPa.s	hochviskos, pastös
Härter (B-Komponente)	ca. 300 mPa.s	niedrigviskos-flüssig
Mischung	ca. 50 000 mPa.s	niedrigviskos-pastös

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

Dichte

Binder (A-Komponente)	ca. 1.7 g/ml
Härter (B-Komponente)	ca. 1.23 g/ml
Mischung	ca. 1.63 g/ml

Bruchdehnung

ca. 20 %

Topfzeit

ca. 90 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. 6 h – 9 h (bei +20 °C, je nach Beanspruchung und Anwendung)

Aushärtezeit

ca. 90 % Endfestigkeit nach ca. 24 h, bei +20 °C
100 % Endfestigkeit nach ca. 7 d

Zugscherfestigkeit

DIN / EN 14869 Alu/Alu	17 N/mm^2
DIN / EN 1465 Alu/Alu	4 N/mm^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

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

Mehr Informationen über dieses Produkt (Verlinkung zum Produkt auf unserer Homepage, Sicherheitsdatenblatt, Zertifikate, spezielle Anfragen etc.) finden Sie unter dem nebenstehenden ISOPIN QR-Code.

Artikel Nr. / Inhalt Lieferform

Artikel Nr.	Gewicht	Mischeinheit
PU 566.7 A+B	7 kg	1 Metalleimer à 6 kg und 1 PE-Flasche Härter à 1 kg

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 12 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.