Technisches Merkblatt

Wisapur® 545-2 / TH 505

Elastischer 2K-PUR-Flächenklebstoff mit sehr langer Verarbeitungszeit

Anwendung

Wisapur 545-2 dient vorwiegend als Flächenklebstoff zur Herstellung von Sandwichelementen und Brüstungselementen. Der PUR-Klebstoff haftet auf vielen Materialoberflächen wie PVC-hart, GFK (geschliffen), behandeltem Aluminium, Colorglas, HPL, Holz und den gängigen Dämmstoffe wie PUR-Schaum, PS-Schaum oder Mineralwolle und klebt diese untereinander oder mit sich selbst. Der Zweikomponenten-Klebstoff reagiert chemisch und ist daher auch bestens geeignet zum sicheren Kleben von feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien in industriellen Prozessen. Einmal gemischt, bleibt der flüssige Klebstoff während mehreren Stunden verarbeitungsfähig.
Wisapur 545-2 zeichnet sich durch eine elastische Klebefuge sowie seine gute Witterungsbeständigkeit aus. Der Klebstoff ist VOC-frei (lösemittelfrei) und im ausgehärteten Zustand schleif- und überlackierbar.

Basis

Zweikomponenten-Polyurethan-Reaktionsklebstoff, lösemittelfrei (VOC frei)

Einschränkungen

Bei Sandwichverklebungen mit dunklen Materialoberflächen müssen je nach Materialkombination und Anwendung ggf. Klebstoffe mit höherer Wärmebeständigkeit eingesetzt werden. Auf schwierigen Oberflächen (z.B. PS-hart) kann der Einsatz eines Primers angesagt sein. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu überprüfen. Ohne Vorbehandlung NICHT geeignet für rohes Aluminium.

Verarbeitung

Die Binderkomponente Wisapur 545-2 vor der Entnahme aufrühren. Binderkomponente im angegebenen Mischverhältnis homogen mit der Härterkomponente Wisapur TH 505 mischen. Der Klebstoffansatz kann mittels Lammfellrolle oder Leimauftragswalze innert ca. 80 min auf die trockenen, fett- und staubfreien Deckschichten oder Innenkerne gleichmässig aufgetragen werden. Bedingt durch den kontinuierlichen Viskositätsanstieg (bis am Ende der Topfzeit) kann Wisapur 545-2 für weitere 1-3h (Temperatur- und Materialabhängig) mit dem Zahnspachtel aufgetragen werden.
Beim Fügen der Teile ist darauf zu achten, dass bei der Zulage der Deckschichten keine Luft eingeschlossen wird (ggf. ist für eine Entlüftung der Klebstofffuge zu sorgen). Nach Verpressung im Stapeldruck bei 0,015 N/mm^2 (~1500 kp/m^2) ist die Funktionsfestigkeit des geklebten Elements nach ca. 16h erreicht. 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 Wi-Farbpasten (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann bei Bedarf die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden. Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe, nicht aber seine Festigkeit.

Verarbeitungszeit, Topfzeit, erforderliche Presszeiten etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Nachfolgend angegebene Zeiten stellen reine Richtwerte dar. Wir empfehlen, angemessene Sicherheitszuschläge einzuplanen.

Wisabax AG Grossmatte 21 **CH-6014 Luzern**
Klebstoffe Leime Dichtstoffe Silikone Kitte
Chem.-techn. Werkstoffe Verarbeitungsgeräte
info@wisabax.ch www.wisabax.ch
*Bestell-**FAX*** 041 250 11 40 / **Tel. 041 250 18 18**

wisabax ag
Qualität verbindet

Auftragsmenge	Ca. 150 – 350 g/m^2 (je nach Trägermaterial)	
Farbe	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente = Wisapur TH 505): des ausgehärteten Films:	beige-weiss braun **beige**
Filmeigenschaft	Der ausgehärtete Film bleibt **elastisch.**	
Shore-Härte	**Ca. 45 Shore-D** (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)	
Mischungsverhältnis	**Gewichtsteile (A:B)** Volumenteile (A:B)	**100 : 20** 4,2 : 1.0
Viskosität	Niedrigviskos-flüssig, d.h. ca. **3100 mPa*s** (bei +20°C)	
Dichte	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente = Wisapur TH 505): der Mischung:	ca. 1.47 g/cm^3 ca. 1.21 g/cm^3 ca. 1.42 g/cm^3
Topfzeit	**Ca. 440 min** (bei einem 100g Ansatz bei +20°C)	
Verarbeitungszeit in der Leimauftragswalze	Ca. 80 min (in der Leimauftragswalze bei +20°C) Die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30°C und verdoppelt sich in etwa bei +10°C.	
Funktionsfestigkeit	**Ca. 16 h** (bei Sandwichverklebungen bei +20°C)	
Aushärtezeit bei +20°C	~75% der Endfestigkeit 100% der Endfestigkeit	ca. 24 h ca. 7 Tage
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +7 °C	
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	6.0 N/mm^2 2.5 N/mm^2
Reinigung	Zur Reinigung der Haftflächen sowie von nicht ausgehärtetem Wisapur 545-2 empfehlen wir **Wisaclean R 216**. Für die Reinigung der Leimauftragswalze stehen spezielle Reiniger zur Verfügung. Bitte Rückfragen. Die Reinigung von ausgehärtetem PUR-Klebstoff ist in der Regel nur mechanisch möglich.	
Kennzeichnung	Binder (A-Komponente): Nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Härter (B-Komponente): Kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.	
Lagerung	12 Monate im dicht verschlossenen Originalgebinde, ohne direkte Sonnenbestrahlung und bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 25°C.	
Mischeinheiten (MEH)	**MEH à 5,70 kg** A-Komp. 4,75 kg Eimer B-Komp. 0,95 kg Dose	Weitere Mischeinheiten auf Anfrage.
Grossgebinde	Für grosse, individuell anfallende Ansatzmengen sowie bei maschineller Verarbeitung:	**A-Komponente (Binder):** 40 kg PE-Hobbock 280 kg Spannringfass 1400 kg Container **B-Komponente (Härter):** 12 kg PE-Kanister 250 kg Spundlochfass

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.

© Wisabax AG, 2011 **Die aktuellsten technischen Merkblätter sind unter www.wisabax.ch abrufbar.**