

TECHNISCHES DATENBLATT

0892 100 102

PUR-Konstruktionskleber Rapid

Schneller PUR-Konstruktionsklebstoff für hochfeste Verklebungen im Handwerk und Industrie

Untergrund:

Für verschiedene Holz- und Bauwerkstoff-Materialien sowie Keramik, Gummi, Metall, Hart-PVC, Hartschäumen aus Phenolharz und Polyurethan, Styropor.

Anwendungsgebiete:

Für konstruktive temperatur- und wasserbeständige Klebeverbindungen im Holz-Fensterbau (Schlitz-/Zapfenverleimung) sowie im Holz-Haustürenbereich, z.B. zur Brettfugenverklebung von Haustürkassetten gemäß DIN EN 204-D4.

Im Aluminium-Fenster- und Türenbau (eloxiert und pulverbeschichtet) zur Verklebung von Alu-Eckverbindern in die Profilhohlkammern.

Zum Verkleben von verschiedensten Holz- und Bauwerkstoffen, Keramik, Gummi, Metall, Hart-PVC, Hartschäumen aus Phenolharz und Polyurethan, Styropor.

Eigenschaften:

- Breites Haftspektrum
- Geprüfte Wasserbeständigkeit D4 nach DIN/EN 204 vom ift-Rosenheim (Prüfnummer: 555 25355/4)
- Erreicht Fensterbauanforderung gemäß DIN EN 14257 - WATT 91
- Hohe Beständigkeit
- Pastöse, thixotrope Zusammensetzung
- Lösungsmittelfrei

Anwendung:

Die Oberflächen der zu klebenden Substrate müssen trocken, staub- und fettfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel entfernen. Je nach Material- und Oberflächenbeschaffenheit werden die Klebeflächen vorbehandelt, angeschliffen, gereinigt, angelöst, ggf. ist ein Primern der Klebeflächen empfehlenswert.

TECHNISCHES DATENBLATT

PUR-Konstruktionskleber Rapid wird einseitig auf eines der Füge­teile als Raupe oder vollflächig mit dem Zahnpachtel aufgetragen. Der Klebstoff ist feuchtigkeits­härtend, d.h. bei Verklebung nichtsaugender Werkstoffe oder sehr trockener Werkstoffen miteinander muss der aufgetragene Klebstoff mit Wasser bestäubt (benebelt) werden um eine vollständige Durchhärtung zu erreichen

Die Füge­teile werden innerhalb der Haut­bildezeit (nach Befeuchtung max. 5min) gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit gepresst. Die Auf­tragsmenge sollte je nach Material ca. 200g/m² betragen.

Technische Daten:

Chemische Basis	Polyurethan
Farbe	farblos-transluzent
Viskosität	niedrigviskos - thixotrop
Standfestigkeit	thixotrop
Dichte (nach EN 542 bei +20°C)	1,12 g/cm ³
Haut­bildezeit (bei +20°C/50% Luftfeuchte)	Trocken: 10 min Nass: 5 min
Maximaler Klebespalt	1 mm
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465 bei +20°C)	14,0 N/mm ² (Buche auf Buche)
Zul. Dauerbewegungsaufnahme	≤ 2%
Verarbeitungstemperatur	+7°C bis +35°C
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis +110 °C
Anfangsfestigkeit (bei +20°C)	ab 15 Minuten
Funktionsfestigkeit (je nach Anwendung, bei +20°C)	ab 30 Minuten
Endfestigkeit nach	Bei +20°C, 50% rel. Luftfeuchte zu ca. 75%: 24 Stunden Bis zum Erreichen der Endfestigkeit: ca. 7 Tage
Verarbeitungszeit	ca. 5 Minuten nach Befeuchtung
Beständig gegen	Kurzzeitig gegen verdünnte Säuren, Laugen und Lösemittel

TECHNISCHES DATENBLATT

Lagerfähigkeit	12 Monate, bei +15°C bis +25°C, trocken, ohne direkte Sonneneinstrahlung (im dicht verschlossenen Originalgebinde)
----------------	--

Hinweise:

- Die Viskosität von 1-K-PUR-Klebstoffen ist bei Verarbeitung bei +15°C etwa doppelt so hoch als bei +25°C.
- Klebstoff verändert sich durch Sonnenbestrahlung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit.
- Verklebung von Aluminium, Kupfer, Messing: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; Diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.
- Pulverbeschichtete Werkstücke sollten grundsätzlich mit Reiniger Typ 60 (Art.-Nr.: 0892 130 030 / 0892 130 031) gereinigt werden, Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (wie z.B. Plasmaverfahren) nicht zuverlässig kleben.
- Pressdruck: bei Flächenverleimungen $>0,015 \text{ N/mm}^2$
bei Massivholz-/Massivholzverleimungen $>1 \text{ N/mm}^2$
- Bei Klebefugendicken $>2,5 \text{ mm}$ sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken $\geq 5 \text{ mm}$ sind auszuschließen.
- Bei zu erwartendem Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!
- Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z.B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z.B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen!
- Bei Verklebungen unterschiedlicher Materialien (Dehnungsverhalten) muss bezüglich des Langzeitverhaltens die Klebefugendimensionierung angepasst sein.
- Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

TECHNISCHES DATENBLATT

- Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle, etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen. „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!
- Verklebung Lärche: Bei Lärche-Verleimungen im Außenbereich dürfen grundsätzlich keine 1-K-PUR-Klebstoffe eingesetzt werden. Die hier enthaltenen/sich bildenden Holzinhaltstoffe „Arabicum Galactan“ zerstören/schwächen die Verbundfestigkeiten erheblich! Bei PVAC- und EPOXI-Klebstoffen sind keine Probleme bekannt.
- Bei Massivholzverleimungen sollte der Klebstoff vorzugsweise auf beide Klebeflächen aufgetragen werden. Der Pressdruck soll $>1 \text{ N/mm}^2$ sein.
- Bei Massivholzverleimungen im Außenbereich müssen, je nach Holzart, Bewitterungsintensität, Oberflächenschutz und Leimfugengeometrie, für einen optimalen dauerhaften Verbund entsprechende Versuche durchgeführt werden.

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.