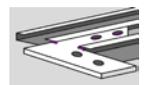
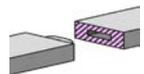


620 Konstruktions Kleber Rapid

Technisches Datenblatt



620 Konstruktions Kleber Rapid

1K Industrieklebstoff auf Polyurethanbasis

Prüfungen

Prüfung nach DIN EN 204 – D4

Prüfung nach WATT 91

1. Mechanische Werte

Basis	Klebstoff auf Polyurethanbasis
Filmeigenschaften des ausgehärteten Films	zähelastisch
Viskosität	mittelviskos-pastös (bei +20°C)
Hautbildezeit trocken	~ 5 Min. (+20°C/50%RLF)
Hautbildezeit nass	~ 2 Min. (+20°C/ mit Wasser bestäubt)
Funktionsfestigkeit	~ 15 Min. (bei +20°C)
Dichte	~ 1,52 (EN ISO 1183-1)
Aushärtegeschwindigkeit	~ 2,5mm (+20°C/50% RLF)
Klebfestigkeit	ca. 7,6 N/mm ² (DIN EN 14257 – WATT 91)
Auftragsmenge (je Trägermaterial)	Ca. 150 – 300 g/cm ²
Mindestverarbeitungstemperatur	+5°C
Temperaturbeständigkeit	- 30°C bis +110°C (Dauerbelastung)
Lagerfähigkeit	12 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung.
Farben	Beige
Lieferform	310ml-Kartusche. Andere Gebinde auf Anfrage
Füllgewicht	ca. 470g

2. Eigenschaften

620 KONSTRUKTIONEN KLEBER RAPID vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einer zähelastischen und lösemittelfreien Klebefuge. Dafür kann schon die in der Luft oder den Fügeanteilen enthaltene Feuchtigkeit ausreichend sein. Im Normalfall wird jedoch Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Untersuchungen über den Einfluss von Temperatur und Feuchtigkeit auf die Festigkeit der vollständig ausgehärteten Klebungen sind gegebenenfalls anwendungsspezifisch durchzuführen. Höhere Feuchtigkeit und höhere Temperaturen beschleunigen den Vernetzungsvorgang. Sie beeinflussen deshalb die Lagerfähigkeit, die „Offene Zeit“ und Härtezeit des Klebstoffes. Die in diesem Merkblatt angegebenen Zeiten sind daher nur Richtwerte, die je nach den vorliegenden Bedingungen variieren können. Nach der Aushärtung ist 620 KONSTRUKTIONEN KLEBER RAPID schleifbar und überstreichbar.

3. Anwendung

620 KONSTRUKTIONEN KLEBER RAPID ermöglicht Montageverklebungen verschiedenster Art. Der Kleber haftet sehr gut auf vorbehandelten Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxiertem Aluminium, sowie auf Duro- und Thermoplasten, Holzwerkstoffen und zementgebundenen Werkstoffen. Bei fachgerechter Anwendung für Verklebungen von Natursteinen geeignet. Geeignet zur Verklebung von Eckverbindern bei Alu-Fenster- und Türenbau. 620 KONSTRUKTIONEN KLEBER RAPID kann ebenfalls für die Brettfugenverklebung von Kassetten im Holz-, Fenster- und Haustürenbereich eingesetzt werden.

4. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

Nr. 30 Montageklebstoff für Klebungen und Abdichtungen

5. Verarbeitung

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub-, fett- und trennmittelfrei sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch ein Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. Nach einer etwaigen Untergrundvorbehandlung (Ablüfzeit beachten) wird der 620 KONSTRUKTIONEN KLEBER RAPID einseitig auf eines der Fügeteile raupenförmig aufgetragen. Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8%) muss der Klebstoff mit Wasser angefeuchtet werden, nur so kann eine vollständige Aushärtung erzielt werden. Die zu verklebenden Werkstücke müssen innerhalb der Hautbildezeit zusammengefügt und ausgerichtet werden. Anschließend werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert bzw. gepresst. Austretender Klebstoff ist sofort im frischen Zustand zu entfernen. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen.

6. Besondere Hinweise

Bei der Härtingsreaktion entsteht Kohlendioxid, so dass der Klebstoff je nach Auftragsmenge, vorhandener Klebefuge, Temperatur und Druckverhältnissen mehr oder weniger stark aufschäumt und die Klebefuge ausfüllt. Diese Eigenschaft ist bei vielen Anwendungen erwünscht und ein besonderer Vorteil dieses Klebstoffes. Im Einzelfall kann das Aufschäumen aber auch störend sein oder die Anwendung dieses Klebstoffes ausschließen.

Verklebte Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei einer vorzeitigen Lackierung kann es zu Blasenbildungen im Lacksystem kommen. Bei Klebefugendicken > 2,5mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken >5mm sind auszuschließen.

Verklebungen bei Alu, Kupfer, Messing: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.

Bei Aluminiumoberflächen empfehlen wir Haftversuche.

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor einer dauerhaft einwirkenden Feuchtigkeit zu schützen, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt.

Bei Verklebungen von Metallen mit saugenden Werkstoffen, 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 zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen / Klebeflächen zusätzlich mit einer geeigneten Dichtungsmasse abgedichtet / geschützt werden! Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Bei Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen ist es unerlässlich, deren Langzeitverhalten zu bewerten, insbesondere wenn die Materialien wechselnden Temperaturen ausgesetzt sind.

Verklebung von Lärchenholz: Bei Lärche-Verleimungen im Außenbereich dürfen grundsätzlich keine 1-K-PUR-Klebstoffe eingesetzt werden. Die hier enthaltenden/sich bildenden Holzinhaltsstoffe zerstören/schwächen die Verbundfestigkeit erheblich.

Bei Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck möglichst $> 1 \text{ N/mm}^2$ sein. Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge.

Mit zunehmender Temperatur kommt es zu einem Viskositätsanstieg. Eine exakte Hautbildungs-, Fügezeit sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u.a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden. Das Produkt sollte nur von geschultem Personal in Fachbetrieben verarbeitet werden.

7. Anwendungseinschränkung

Bei schlechter Haftung muss der Untergrund mit einem Voranstrich grundiert werden. Ein weiterer Haftversuch ist empfehlenswert. Für Teer- und bitumenhaltige Haftgründe nicht geeignet. Nicht geeignet für Spiegelverklebungen, Aquarien- und Terrarienbau. Vor dem Einsatz des Dichtstoffes hat der Anwender sicherzustellen, dass es zu keinen Unverträglichkeiten im Kontaktbereich mit anderen Baustoffen kommen kann. Bei Baustoffen, die in der Folge im Bereich des Kleb-/Dichtstoffes verarbeitet werden, ist im Vorfeld abzuklären, dass es durch deren Inhaltsstoffe bzw. Spaltprodukte zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung des Dichtstoffes kommen kann. Bei UV-Belastung besteht die Gefahr von Verfärbungen. Nicht geeignet für PE, PP, PA, PTFE sowie öl-, wachs- und bitumenhaltige Untergründe o.ä. Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und möglicherweise auftretenden Unterschiede im Adhäsionsverhalten ist vor dem Einsatz in der Produktion ein Haftversuch erforderlich.

8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblatt.

Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter www.ramsauer.at erhältlich.

9. Anwendungshinweise

Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung durchzuführen. Das Ablaufdatum des Materials ist zu beachten. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum (mehrere Wochen) bei erhöhter Temperatur/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden

10. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deswegen kann die Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchen Rechtsgründen auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Ramsauer garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum.

Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Homepage unter www.ramsauer.at downloaden können.