



RAMSAUER®
DICHTSTOFFE

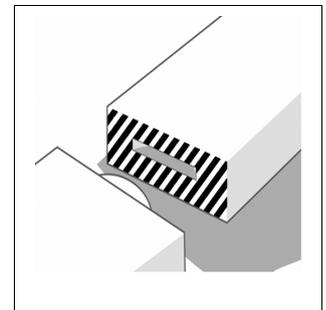
620 KONSTRUKTIONS KLEBER RAPID

Lösungsmittelfreier, feuchtigkeitsvernetzender 1-K-Polyurethankleber

- Farbe: beige
- Mindestverarbeitungstemperatur: +10°C
- Offene Zeit bei +20°C/50% RLF: ca. 5 Minuten
- Nach Aufsprühen von Wasser: ca. 2 Minuten
- Presszeit: +20°C / 50% rel. Feuchte: ca. 15 Minuten;
- Spez. Gewicht: ca. 1,50 g/cm³
- Verbrauch: 150 - 300 g/m², je nach Anwendung
- Aushärtezeit 2,5mm Raupe (+20°C/50 % RLF): 24 Std.
- Temperaturbeständigkeit: -30°C bis + 140°C (Dauer belastung)
- Lagerfähigkeit: 12 Monate bei trockener Lagerung
- Lieferform: 310ml-Kartuschen, 20 Stk. im Karton

Eigenschaften

620 KONSTRUKTIONS KLEBER RAPID vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem zähelastischen Film. Dafür kann schon die in der Luft oder den Fügeteilen 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 KONSTRUKTIONS KLEBER RAPID schleifbar und überstreichbar.



Anwendung

620 KONSTRUKTIONS KLEBER RAPID ermöglicht Montageverklebungen verschiedenster Art. Der Kleber haftet sehr gut auf vorbehandelten Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxiertem Aluminium, sowie auf duroplastischen Kunststoffen, DKS, PS, GF-Polyester, Hart-PVC, ABS, Holzwerkstoffen und zementgebundenen Werkstoffen.

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und möglicherweise auftretenden Unterschiede im Adhäsionsverhalten ist vor dem Einsatz in der Produktion ein Haftversuch erforderlich. Bei fachgerechter Anwendung für Verklebungen von Natursteinen geeignet.

Verarbeitung

620 KONSTRUKTIONS KLEBER RAPID wird einseitig aufgetragen. Vor der Verklebung muss ein tragfähiger, trennmittel-, staub-, fett- und ölfreier Haftgrund vorliegen.

Um eine schnellere Abbindung des Klebstoffes zu erzielen und unabhängiger von den natürlichen Feuchtigkeitsschwankungen zu sein, wird in den meisten Anwendungsfällen gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt. Normalerweise wird Wasser auf den aufgetragenen Klebstofffilm gesprüht – im Einzelfall kann auch die Gegenseite eingesprüht werden.

Die Teile können sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser zusammengelegt und gepresst werden. Dies muss innerhalb der offenen Zeit erfolgen. Bis zur Abbindung des Klebstoffes sind die Teile unter einem Fixierdruck zu halten, der einen innigen Kontakt der Klebflächen gewährleistet. Die Höhe des erforderlichen Druckes und das Pressverhalten



RAMSAUER®
DICHTSTOFFE

wird weitestgehend durch Art und Größe der Füge­teile bestimmt, da der Klebstoff selbst zum Abbinden keinen Druck benötigt, sondern der Fixierdruck nur dazu dient, die Füge­teile miteinander in Kontakt zu halten.

Die Presszeiten sind entscheidend von Temperatur und Feuchtigkeitsangebot abhängig. Nach diesen Zeiten ist im allgemeinen eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

Besondere Hinweise

Bei der Härtungsreaktion 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.

Verklebung auf Alu: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; Alu-blank lässt sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastungen in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Bei Verklebungen von Massivholz/Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck möglich > 1 N/mm² sein.

Bei Verklebungen von offenporigen Kernmaterialien miteinander dringt der in der Klebefuge entstehende Schaum normalerweise unabhängig von der Verarbeitungsviskosität in den Untergrund ein. Dies gilt auch für EPS-Schaum (Styropor), solange der Klebstoff noch eine geringe Verarbeitungsviskosität aufweist. Bei höherer Viskosität ist ein gleichmäßiges Eindringen nicht mehr gewährleistet. Es besteht dann die Gefahr, dass sich an der Deckschicht sichtbare Beulen bilden. Bei der Verklebung dichter Werkstoffe, z.B. Aluminiumblech mit extrudiertem Polystyrolschaum oder PUR-Hartschaum, besteht generell die Gefahr einer Beulenbildung durch den aufschäumenden Klebstoff, da dieser hier nicht frei expandieren kann. Abhilfe können hier Entlüftungsschlitze schaffen, die durch 1-2mm tiefe Sägeschnitte im Hartschaum erzeugt werden können.

Anwendungseinschränkungen

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 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.

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 erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.



RAMSAUER®
DICHTSTOFFE

Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblatt. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter **www.ramsauer.at** erhältlich.

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 Untergründen, 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** download können.