

# TECHNISCHES DATENBLATT

**0893 235 1; 0893 235 2; 0893 235 3**

## **Klebt + Dichtet Power**

Hochbelastbarer, elastischer Hybrid-Konstruktionsklebstoff

## **Anwendungsgebiete:**

Für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen im Karosserie-, Fahrzeug- und Caravanbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, im Klima- und Lüftungskanalbau, in der Lebensmittelindustrie u.v.m.

## **Untergründe:**

Sehr gute Haftung auf nahezu allen Untergründen wie z. B. Aluminium (auch eloxiert), Stahl, Edelstahl, verzinktem Stahl, Stahlblech (auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Lackierte Oberflächen, Kupfer, Messing, Zink, ABS, GFK, Hart-PVC, Hartschäume, PMMA, Polyamid, Polycarbonat, Polystyrol (kein Schaum), Holz, HPL, Kork, Beton, Gasbeton, Gips, Gipskarton, Zementfaserplatten, Kunststein, Ziegelstein, Emaille, Glas, Porzellan, Keramik, Fliesen.

Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Silikon, Gummi, Styropor, Spiegel, Marmor, bituminöse Untergründe und weichgemachte Kunststoffe.

## **Eigenschaften:**

- Ausgezeichnete Haftung ohne Primer auf einer Vielzahl von Substraten
- Elastisch mit hoher Dehnfähigkeit
- Hohe Anfangsfestigkeit
- Überlackierbar
- Hoher elektrischer Widerstand
- Nicht korrosiv
- Geruchsarm
- UV-, alterungs- und witterungsbeständig
- Geringer VOC-Gehalt- und lösemittelfrei
- Frei von Silikonen, Isocyanaten und PVC

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Zertifikate / Prüfberichte:

- NSF-registriert, Klasse P1, Reg.-Nr. 136996

## Untergrundvorbehandlung:

Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Je nach Material und Angabe in der Optimierungstabelle mit HaftClean (Art.-Nr. 0890 100 60) oder IPA-Reiniger (Art.-Nr. 0893 223 500, 0893 223 505) sowie HaftPlus Metall (Art.-Nr. 0890 100 61), HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62), Klebstoffentferner (0890 100 63), Tiefgrund (Art.-Nr. 0890 545 10) oder Varioprimer safe + easy (Art.-Nr. 0890 024 021 / 0890 024 101) vorbehandeln.

Weitere Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der nachfolgenden Optimierungstabelle. Ggf. Vorversuche durchführen!

## Optimierungstabelle

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte*	Hinweise
Aluminium eloxiert	1. HaftClean 2. HaftPlus Metall	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)		-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Die Verwendung von HaftPlus Metall ist zwingend erforderlich!
Edelstahl (rostfrei)	2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen	-
Stahl (St 37, etc.)	3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger	Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich!
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	4. HaftClean	-
	5. HaftPlus Metall oder Varioprimer safe + easy	-
Zink		-

# TECHNISCHES DATENBLATT

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte*	Hinweise
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	-
Kathodische Tauchlackierung (E-Coating)	HaftClean	-
Coil-Coat-Beschichtung	HaftClean	-
ABS	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
GFK (ungesättigte Polyester), Faserseite, Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ oder Körnung 60-80 anschleifen und absaugen. 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftClean 5. HaftPlus K/H/S	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Hart-PVC	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-

# TECHNISCHES DATENBLATT

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte*	Hinweise
PMMA / PC (ohne kratzfeste Beschichtung)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Polyamid	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	-
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	HaftClean	-
Glas	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Emaile, Porzellan, Keramik, Fliesen	1. HaftClean oder IPA-Reiniger 2. Varioprimer safe + easy	-
Beton, mineralische Mörtel, Putze und Zementfaserplatten	1. Entstauben 2. Tiefgrund	-
Kunststein (Corian, Varicor)	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-

\* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

## Anwendung:

Die Düsenspitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Um die Vorteile der Dickschichtverklebung zu nutzen wird eine Mindestklebstoffdicke von 3 mm empfohlen. Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden.

Nicht ausgehärtetes Material kann mit Klebstoffentferner (Art.-Nr. 0890 100 63) entfernt werden.

Nach Aushärtung mechanisch bearbeitbar und nach Aktivierung mit HaftClean überlackierbar.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Technische Daten:

Chemische Basis	1K- Polyurethan-Hybrid
Aushärtung durch	Luftfeuchtigkeit
Farbe	weiß, grau, schwarz
Dichte*	ca. 1,5 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	Pastös
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +40°C
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C bis zu 4 h bei +140°C / 1 h bei 150°C
Hautbildezeit*	ca. 30 Minuten
Durchhärtungsgeschwindigkeit	ca. 3 mm/24 h
Volumenveränderung (52451)	ca. 2%
Shore-A-Härte (DIN 53505)	ca. 50
Zugfestigkeit (DIN 53504 S2)	3 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465)	2 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung (DIN 53504 S2)	ca. 600%
Weiterreißwiderstand (DIN 53515)	ca. 15 N/mm
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482)	ca. 3 x 10 <sup>11</sup> Ω/cm
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -50°C
Beständig gegen	Süß- und Salzwasser, pH-neutrale wässrige Reinigungsmittel
Kurzzeitig beständig gegen	Treibstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle
Nicht beständig gegen	Organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel
Haltbarkeit	12 Monate (+10°C - +25°C) im verschlossenen Originalgebinde

\*Gemessen bei 23°C / 50% relative Luftfeuchtigkeit

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Hinweise:

- K+D Power kann innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Aufgrund der Vielfalt an Lacken und Anstrichmitteln ist die Verträglichkeit durch Vorversuche zu prüfen. 2-komponentige Epoxidlacke sind geeignet. Nicht mit Alkydharz-Lacksystemen in Verbindung bringen.
- Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Kleb/Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

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.