

Technisches Datenblatt

Druckdatum: 26.10.2016

Artikel-Bezeichnung

Artikel-Nr.

Powerkleber Hybrid 5* 450g
Powerkleber Hybrid 5* 870g

6880 18 310
6880 18 600

1. Produkteigenschaften:

Der Powerkleber Hybrid 5* ist ein Klebstoff mit sehr hoher Anfangshaftung und Endfestigkeit, auch bei senkrechter und Überkopfanwendung sowie mit gutem Abglättverhalten der Klebefuge. Er besitzt als Montageklebstoff an verschiedenen Metallen, Holzwerkstoffen, Duro- und Thermoplasten, Baumaterialien, Natursteinen, Keramik, pulverbeschichteten Materialien und Glas ausgezeichnete Haftung bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen. Auch auf feuchten Untergründen einsetzbar. Der Kleber ist geruchsneutral, Natursteinverträglich und nicht korrosiv gegenüber Metallen. Im ausgehärteten Zustand überstreich- und lackierbar. Er besitzt im ausgehärteten Zustand eine elastische Klebefuge und ist sehr gut UV-, Witterungs- und Seewasserbeständig. Das Produkt ist isocyanat-, silikon-, zinn- sowie weichmacherfrei.

2. Anwendungsbereich:

im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten in Fachbetrieben und im Holz/Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung der Alu-Eckverbinder der Alu-Außenschale, Leistenverklebungen allgemein sowie zur Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen in Fachbetrieben eingesetzt. Weiterhin findet der Powerkleber Hybrid Anwendung im Containerbau, Metall- und Maschinenbau, bei Kunststoffverklebungen, Innen- und Außenanwendungen sowie bei der Natursteinverarbeitung etc.

3. Technische Daten:

Basis	1K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
Farbe	weiß
Filmeigenschaft	elastisch
Viskosität (bei +20°C)	hochviskos-pastös
Shore-A-Härte	ca. 70
Dichte (nach EN 542 bei +20°C)	ca. 1,47 g/cm ³
Hautbildezeit (trocken bei +20°C, 50% rel. LF und 500µm Schichtstärke)	ca. 5 min
Aushärtezeit (bei +20°C, 50% rel. LF und 2,5mm Klebstoffraupe)	24 Std
Zugfestigkeit (bei +20°C)	>5 N/mm ²
Bruchdehnung	ca. 140%
Mindestverarbeitungstemperatur	Ab 0 °C
Lagerfähigkeit (trocken, zwischen +15 und +25°C)	12 Monate

4. Verarbeitungshinweise:

Die Oberflächen der zu klebenden Substrate müssen trocken, staub- und fettfrei sein. Bei der Verklebung nichtsaugender Werkstoffe miteinander muss der aufgetragene Klebstoff zusätzlich mit Wasser "feinst bestäubt" werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen. Unmittelbar nach dem Bestäuben müssen die Werkstücke gefügt werden, dabei ist darauf zu achten, dass die Reaktionsfeuchtigkeit mit dem Klebstoff in der Klebefuge vermischt wird, z.B. durch verreiben/verschieben der Werkstücke gegeneinander. Nach dem Fügen werden die Werkstoffe bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst. Geklebte Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden. Temperaturbelastbarkeit nach Aushärtung -30°C bis +80°C kurzzeitig bis +120°C.

Achtung: Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden. Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

Die hierin enthaltenen Informationen beruhen auf den zum Erstellungszeitpunkt dieses Datenblattes (siehe Druckdatum) verfügbaren Daten, die nach Ansicht von Theo Förch GmbH & Co. KG als zuverlässig angesehen werden. Eine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung für die Richtigkeit dieser Daten wird jedoch nicht übernommen. Theo Förch GmbH & Co. KG übernimmt ebenfalls keine Verantwortung hinsichtlich der Verwendung dieser Daten oder der erwähnten Produkte, Verfahren oder Geräte. Sie selbst müssen entscheiden, ob die Produkte für den von Ihnen geplanten Einsatz, für den Schutz der Umwelt sowie der Gesundheit und Sicherheit Ihrer Mitarbeiter und den Verwendern dieses Materials geeignet und vollständig sind. Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, wenngleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Sie befreit den Käufer auch nicht von seiner eigenen Prüfung, erforderlichenfalls durch Probeverarbeitung.

Wir empfehlen dringend, daß jeder Druckentwurf, der zur Erstellung von Etiketten, bedruckten Dosen oder Ähnlichem führen soll, an Theo Förch GmbH & Co. KG zur Überprüfung und endgültigen Freigabe zugestellt wird. Diese Produktinformation ersetzt jede Information zu dem gleichlautenden Produkt, welche vor dem oben ausgewiesenen Erstellungsdatum der obigen Produktinformation ausgestellt wurde.