

## PRÜFUNGEN

Frz. VOC-Klasse A+  
Unbedenklichkeit für den Lebensmittelbereich

## MECHANISCHE WERTE

Basis: 2-K PUR Reaktionsharzklebstoff  
Farbe: Weiß  
Dichte: 1,40 g/cm<sup>3</sup>  
Shore-D-Härte: ~ 80 (DIN 53505)  
Viskosität: Niedrigviskos-pastös  
Mischungsverhältnis: 1:1  
Topfzeit: ~ 30 Min. (+20°C)  
Verarbeitungszeit der Kartusche mit Statikmischer: ~ 15 Min. (+20°)  
Funktionsfestigkeit: nach ~ 3 Std. (+20°C)  
Aushärtezeit: nach 24 Std. zu 75% (bei +20°C/50% RLF)  
Endfestigkeit: nach ca. 7 Tagen (bei +20°C)  
Verarbeitungstemperatur Klebstoff und Substrat: +7°C bis +30°C  
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465), Alu/Alu, 0,2mm Fuge:  
· bei +20°C: 20,0 N/mm<sup>2</sup>  
· bei +80°C: 8,0 N/mm<sup>2</sup>  
Auftragsmenge: ~ 600ml für 12-15 lfm. Fuge  
Lieferform: 600ml Kartusche; 2x310ml Side-by-Side-Kartusche  
Einsetzbare Arbeitsgeräte: Preßfix manuell; Druckfix pneumatisch  
Lagerbedingung/-fähigkeit: Mindesthaltbarkeit siehe Aufdruck  
Lagerung nur im Originalgebinde und dicht verschlossen.  
Trocken bei +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung.



## EIGENSCHAFTEN

- Zähnharte Klebefuge
- UV-Farbstabilität
- Lösemittelfrei
- Thixotrop, das Material tropft nicht ab
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Mit vielen Farbsystemen überlackierbar

## ANWENDUNG

Hydewa hps-2k ist ein Reaktionsklebstoff. Des weiteren kann durch den Klebstoff ein konstruktiver, kraftschlüssiger Verbund unterschiedlichster Materialkombinationen erzielt werden. Hydewa Fugendichtstoff hps-2k ist zur allgemeinen Verklebung von Alu, HPL, GFK und vielen weiteren Untergründen bestens geeignet. Zur Hartverfugung von Wandelementen, vor allem im Lebensmittelbereich, bestens geeignet.

## VERARBEITUNG

Die Oberflächen der zu verklebenden Substrate müssen trocken, staub-, fett-, öl- und trennmittelfrei sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Grundierung das Klebeergebnis verbessert werden kann. Polyolefine (wie z.B. PE oder PP) lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma- oder Corona-Verfahren) nicht verkleben. Bei PS-harten-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primer empfohlen. Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30°C auf ca. die halbe Zeit – bei +10°C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit. Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen / Klebeflächen zusätzlich mit geeigneten Dichtungsmassen abgedichtet werden. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastungen in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden. Materialtemperaturen beeinflussen die Reaktivität und das Dosierverhalten erheblich; bei warmen Bedingungen werden die Massen schneller und lassen sich deutlich schneller dosieren. Bei niedrigen Temperaturen Kartuschen gleichmäßig erwärmen (bis max. +35°C). Auf die geöffnete Kartusche wird das Statikmischrohr aufgeschraubt und die Kartusche in die Pistole eingelegt. Überbelastungen der Tandemkartu-

schen durch zu hohe Kräfteinleitung > 3,6 kN vermeiden. Je nach Hersteller der Druckluftgeräte kann es während der Verarbeitung bei höheren Arbeitsdrücken zu Vermischungsstörungen kommen. Die ersten ca. 20g gemischer Klebstoff werden aus Sicherheitsgründen nicht für die Verklebung genutzt. Über den Statikmischer wird der gemischte Klebstoff innerhalb der Verarbeitungszeit direkt in das Profil oder auf die Klebefläche aufgetragen und die Teile gefügt. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst. Hervorquellenden Klebstoff sofort im frischen Zustand entfernen. Bei kurzen Arbeitsunterbrechungen, innerhalb der Verarbeitungszeit, wird bei erneuter Dosierung wieder frischer Klebstoff in den Statikmischer begracht. So kann über einen ganzen Arbeitstag mit 1 Statikmischer gearbeitet werden. Nach Arbeitsunterbrechungen ist der zeitgerechte Wechsel des Statikmischer zu beachten. Nach Arbeitsende verbleibt der benutzte Statikmischer auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; ggf. angehärteter Klebstoff an der Kartuschenöffnung muss entfernt werden. Jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ca. 20g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird. Auf eine fachgerechte Vermischung ist zu achten. Bei Verklebungen auf Alu, Kupfer, Messing nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebefläche kleben. Wir empfehlen wegen der unterschiedlichen Aluminiumoberflächen und –qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für anstehende Verklebungen optimale Vorbehandlungen zu treffen – ausreichende Eignungsversuche sind zu empfehlen. Bei der Verklebung von Edelstahl ist auf eine einwandfreie Reinigung bzw. Entfettung der Oberflächen zu achten. Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt. Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen / Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden. Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen (Weißrostbildung), hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt.

## SICHERHEITSHINWEISE

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblatt.  
Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einsetzbar.

## ALLGEMEINE HINWEISE

Tropf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

## REINIGUNG

Frischer, nicht ausgehärteter Klebstoff, kann z.B. mit unseren „Universal Reinigungstüchern“ von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernt werden. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen.

## 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. Hydewa 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.hydewa.com](http://www.hydewa.com) downloaden können.

## ANMERKUNGEN - Hydewa

### Temperaturen:

Nicht nur die Härtezeit, sondern auch die Viskosität des Klebstoffes ist von der Temperatur abhängig.

- Hohe Temperaturen machen den Klebstoff flüssiger
- Niedrige Temperaturen machen den Klebstoff zäher

### Spannungsrisse:

ACHTUNG! Aufgrund des materialspezifischen Ausdehnungsverhaltens kann es bei hohen Temperaturdifferenzen und großen Flächen zu Rissen im Fugenmaterial kommen. Derartige Risse sind normal und stellen keinen Mangel dar. Sie müssen dann nochmals mit dem gleichen Fugendichtstoff verschlossen werden. (ggf. während laufender Produktion). Hydewa Fugendichtstoffe sind in der Anwendung unbedenklich und geruchsneutral. Die Datenblätter sind zu beachten!

