

PRÜFUNGEN

EMICODE EC1-PLUS R „sehr emissionsarm“
Geeignet für die Verklebung von CALOSTAT®
Dämmplatten, Evonik Industries
Für Anwendungen im Lebensmittelbereich geeignet

MECHANISCHE WERTE

Basis: Hybrid-Klebstoff – silanterminierte Polymere
Hautbildungszeit: ca. 15 Min. (bei +23°C/50% RLF)
Tiefenhärtung: ~ 2,3 mm nach 24 Std. (bei +23°C/50% RLF)
Dichte (EN ISO 1183-1): 1,55 g/cm³
Shore Härte (DIN EN ISO 868): ca. 50
Schwund (EN ISO 10563): -3%
Standvermögen: <3
Weiterreißfestigkeit (ISO 34-1): ~ 6,50 N/mm
E-Modul (DIN 53504-S2): 0,49 N/mm²
Reissdehnung (DIN EN ISO 8339): ca. 350 %
Verarbeitungstemperatur: +5°C bis + 35°C
Temperaturbeständigkeit: -40°C bis +90°C
Lieferform: 600ml-Folienbeutel, 20 Stk. im Karton; 1.800ml-Folienbeutel, 6 Stk. im Karton;
Farbe: weiß
Lagerfähigkeit: 12 Monate, kühl und trocken (Mindesthaltbarkeit siehe Aufdruck)



EIGENSCHAFTEN

Hydewa Spezialklebstoff weist eine hohe Anfangsklebkraft auf und ist durch sein 1-K-System sofort zu verarbeiten. Aufgrund des guten Rippenstandes optimal mit Zahnpachtel zu verarbeiten. Der Kleber ist wasser- und lösemittelfrei und verursacht kein Quellen des Holzes bzw. Unverträglichkeiten zu lösemittellempfindlichen Werkstoffen. Hydewa Spezial ist dauerhaft elastisch, spannungsausgleichend, spachtelfähig, witterungsbeständig, nicht korrosiv, silikon-, lösemittel- und isocyanatfrei.

ANWENDUNG

Hydewa Spezialklebstoff dient zum flächigen Verkleben von unterschiedlichsten Materialien aus Holz, Beton, Putz, Metall, Kunststoff, GFK, PVC, Polyester, Polystyrol.

ERFÜLLT DIE ANFORDERUNGEN DES IVD-MERKBLATTES

Nr. 30: Montageklebstoff für Klebungen und Abdichtungen

VERARBEITUNG

Der Untergrund muss eben, sauber, tragfähig, rissfrei, zugund druckfest sein. Um eine optimale Durchhärtung zu gewährleisten, sollte der Untergrund mit einem feuchten Tuch oder einer Sprühflasche angefeuchtet werden. VORSICHT: Keine „Pfützenbildung“! Hydewa Spezial besitzt ein außergewöhnliches Haftspektrum für eine Vielzahl von unterschiedlichen Substraten. Für optimale Haftung vor allem auf saugenden/porösen, vorwiegend alkalischen Untergründen empfehlen wir einen Voranstrich. Für die Verarbeitung des Klebstoffes müssen folgende klimatischen Bedingungen erfüllt sein:

Lufttemperatur: mind. +10°C, max. +25°C Untergrundtemperatur: mind. +10°C, max. +25°C Hydewa Spezial ist abgestimmt auf eine Verarbeitungstemperatur von +20°C. Gegebenenfalls muss er vor Gebrauch temperiert werden. Anschließend wird soviel Kleber mittels einer gezahnten Spachtel vollflächig aufgebracht, wie in ca. 15 Minuten belegt werden kann. Innerhalb dieser Zeit das zu verklebende Werkstück in Klebstoffbett einlegen und gründlich an-klopfen. Die Verarbeitung erfolgt mittels Hand- oder Druckluftpresse. Die Aushärtegeschwindigkeit kann durch Zufuhr von Feuchtigkeit sowie höheren Temperaturen beschleunigt werden.

ANWENDUNGSBESCHRÄNKUNG

Bei Naturstein bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik ! Bei der Verklebung von beschichteten oder lackierten Gläsern ist vor der Verarbeitung durch den Anwender ein Verträglichkeits- sowie Haftungstest durchzuführen. Auf Grund der vielen unterschiedlichen Lack- und Beschichtungssysteme kann von uns keine Gewährleistung übernommen werden. Auf Polyolefinen und Teflon weist Hydewa Spezial keine Eigenhaftung auf. Bei UV-belasteten Verklebungen von Glas oder transparentem Kunststoff kontaktieren Sie unsere Anwendungstechnik. Bei der Verarbeitung im Dauernaß- bzw. Unterwasserbereich ist unsere Anwendungstechnik zu kontaktieren. Die Verträglichkeit zu diversen Beschichtungen, wie z.B. Farben, Lacke, Kunststoffe etc. muss vor der Applikation geprüft werden bzw. muss mit dem Dichtstoff gegeben sein.

SICHERHEITSHINWEISE

Entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

HINWEISE

Der Kleberauftrag muss ganzflächig erfolgen, so dass die zu verklebenden Substrate vollflächig benetzt werden. Bei streifenförmigem Auftrag kann es bei flexiblen Folien zu Blasenbildungen kommen, msofern die Substrate gasundurchlässig sind. Bei gasundurchlässigen Substraten muss so viel Kleber aufgebracht werden, dass das bei der Vernetzung des Klebers freiwerdende Spaltprodukt über das Klebervulkanisat entweichen kann. Vorversuche bei gasundurchlässigen Substraten sind daher unbedingt erforderlich um sicher zu stellen, dass die Vernetzung des Klebers auch bei sehr geringer Zufuhr an Feuchtigkeit gewährleistet ist. Bei solch großflächigen Verklebungen ist die Ausbildung des Vulkanisats und somit der Aufbau der Klebkraft verzögert.

Die Viskosität der Paste ist temperaturabhängig. Bei tiefen Temperaturen steigt die Viskosität an – bei hohen Temperaturen sinkt sie.

ARBEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZ

Das Verschlucken, der längere oder wiederholte Kontakt mit der Haut ist zu vermeiden. Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Sicherheitsdatenblatt anfordern!

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. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass der Dicht-/Klebstoff mit den Kontakt kommenden Baustoffen (gasförmig, flüssig oder fest) verträglich ist und es zu keinen Schädigungen und Beeinträchtigungen kommen kann. Bei flächigen Verklebungen von dampfdichten Substraten muss eine Haftseite angefeuchtet werden (Vorsicht: Keine Pfützenbildung !).

GRUNDIERUNGSTABELLE

Glas	+
Kachel	+
Kiefern Holz	+
Beton nass geschliffen	PR 70
Beton schalungsglatt	+
Stahl DC 04	+
Stahl feuerverzinkt	+
Edelstahl	+
Zink	+
Aluminium	+
Aluminium AlMg1	+
Aluminium AlCuMg1	+
Aluminium 6016	+
Aluminium eloxiert	+
Messing MS 63 Härte F 37	+
PVC Kömadur ES	+
PVC weich	+
PC Makrolon Makroform 099	+
Polyacryl PMMA XT 20070 Röhm	PR 100 / PR 105
Polystyrol PS Iroplast	PR 100 / PR 105
ABS Metzoplast ABS 7 H	PR 100 / PR 105
PET	+
PU Verschnittqualität	+
Kupfer	+
Polycarbonat	+
PMMA Röhm Sanitärqualität	+
Spiegel	-
Naturstein	-

Legende: + = ohne Grundierung gute Haftung
 - = nicht geeignet
 PR = Primer

Diese Tabelle beruht auf Haftversuchen mit Probekörpern der Firma Rocholl unter Laborbedingungen. In der Praxis sind die Hafteigenschaften von einer Vielzahl von äußeren Einflüssen (Witterung, Verunreinigungen, Belastungen etc.) abhängig. Daher dient diese Tabelle nur zur Orientierung und stellt keine verbindliche Aussage dar. Für nähere Auskünfte kontaktieren Sie unsere Anwendungstechnik.

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 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

Auftragsmenge:

Die Auftragsmengen sind zwingend einzuhalten.

Ein Schlauchbeutel (580/600ml) reicht für ca. 0,6 - 0,8m²

Bei saugenden, unebenen Untergründen muss die Auftragsmenge entsprechend erhöht werden!

Bei zu geringer Auftragsmenge kann es zu partiellen Ablösungen vom Untergrund kommen (bis hin zum vollständigen Haftversagen!)

