

# TECHNISCHES DATENBLATT

**0890 100 1**  
**0890 100 2**  
**0890 100 3**  
**0890 100 4**  
**0890 100 5**  
**0890 100 6**

**0890 100 11**  
**0890 100 21**  
**0890 100 31**  
**0890 100 111**  
**0890 100 112**  
**0890 100 113**

**0890 100 181**  
**0890 100 182**  
**0890 100 183**

## **Klebt + Dichtet**

Elastischer, vielseitig anwendbarer einkomponentiger PU-Kleb- und Dichtstoff.

## **Anwendungsgebiete:**

Für unterschiedliche Verklebungen und Abdichtarbeiten.

Für Verklebungen und Abdichtungen in Lebensmittel verarbeitenden Betrieben geeignet.

## **Untergrund:**

Hervorragende Klebkraft auf verschiedensten Materialien und Oberflächen wie Metall, lackierte Oberflächen, Holz, Dekor- und Spanplatten, Kork, Stein, Gips, Gasbeton, Beton, Glas, Glasfaser, Porzellan, Keramik, Hartschäume und Kunststoffe (Polyester, PMMA und Hart-PVC). Optimierungstabelle beachten.

Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Silikongummi, Styropor und weichgemachte Kunststoffe.

## **Eigenschaften:**

- Universell einsetzbar – Hervorragende Klebkraft auf verschiedensten Materialien und Oberflächen
- Elastisch mit hoher Dehnfähigkeit
- Vibrations- und schalldämpfend
- Lange Hautbildezeit
- Schleif- und überlackierbar
- Lebensmittelrechtlich zugelassen (ISEGA-Zertifikat)
- Nicht korrosiv
- Geruchsarm
- Frei von Silikonen

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Untergrundvorbehandlung:

Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +5°C und +35°C.

Beste Klebeergebnisse werden durch Vorbehandlung der Oberflächen mit HaftClean (Art.-Nr. 0890 100 60) und HaftPlus Metall (Art.-Nr. 0890 100 61) bzw. HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62) gewährleistet.

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

## Optimierungstabelle

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte	Hinweise
Aluminium (AlMg <sub>3</sub> , AlMgSi1)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
Aluminium eloxiert	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	-
Stahl (St 37, etc.)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen. Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen aus Stahl: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich.
Edelstahl (rostfrei)	HaftPlus und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	HaftPlus und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
2K-Decklacke (PU, Epoxi), 2K-Wasserbasis- Grundierungen und Lacke, KTL, Grundierungen (EP/2K)	HaftClean	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
Pulverbeschichtungen	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.

# TECHNISCHES DATENBLATT

GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	HaftClean	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht an- schleifen.
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite	1. Anschleifen mit S80 2. HaftClean 3. HaftPlus K/H/S	-
ABS	1. Anschleifen mit Schleifvlies 2. HaftClean 3. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
Hart-PVC	1. Anschleifen mit Schleifvlies 2. HaftClean 3. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
Glas (mineralisch)	HaftClean	Haftfläche muss vor UV-Strahlung ge- schützt sein (lichtundurchlässige Abde- ckung).
Glaskeramik	HaftClean	-
Holz und Holzprodukte (Pressplatten) unbehandelt	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
Beton, mineralische Mörtel und Putze	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
Textilien, Vliese	HaftPlus K/H/S	Vorversuche erforderlich, ggf. ist die Verkrallung des Klebstoffes im Gewebe ausreichend.

## Anwendung:

Die Düsenspitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe auftragen. Nicht ausgehärtetes Material kann mit Klebstoffentferner (Art.-Nr. 0890 100 63) entfernt werden.

Nach Hautbildung mechanisch bearbeitbar und ohne Aktivierung der Oberfläche überlackierbar.

# TECHNISCHES DATENBLATT

Um die Vorteile der Dickschichtverklebung zu nutzen wird eine Mindestklebstoffdicke von 3 mm empfohlen.

## Technische Daten:

Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Aushärtung durch	Luffeuchtigkeit
Farbe	weiß, grau, schwarz, dunkelbraun, hellbraun, sandbeige
Dichte*	ca. 1.25 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	Pastös
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C, bis zu 8h bei +120 °C
Hautbildezeit*	ca. 45 bis 60 Min.
Durchhärtungsgeschwindigkeit*	ca. 4 mm/24 h
Volumenveränderung (52451)	ca. -5%
Shore-A-Härte (DIN 53505)	ca. 40
Zugfestigkeit (DIN 53504 S2)	ca. 1,8 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung (DIN 53504 S2)	ca. 500%
Weiterreißwiderstand (DIN 53515)	ca. 7 N/mm
Gebrauchsdehnung, -stauchung	ca. 15%
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482)	ca. 10 <sup>10</sup> Ω/cm
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -45 °C
Beständig gegen	Wasser, Meer- und Kalkwasser, verdünnte anorganische Säuren und Laugen
Kurzzeitig beständig gegen	Treibstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle
Nicht beständig gegen	organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösungsmittel
Haltbarkeit	12 Monate (+10 °C - +25 °C) im verschlossenen Originalgebinde

# TECHNISCHES DATENBLATT

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

## Hinweise:

- Nicht geeignet für die Glasfalzversiegelung, in den Bereichen, wo eine UV-Hinterspiegelung erfolgen kann.
- Nicht geeignet für Dehnfugen im Baubereich.
- Direkte Sonneneinstrahlung kann zu einer leichten Oberflächenvergilbung führen.
- Nicht mit Alkydharz-Lacksystemen in Verbindung bringen.
- Klebestärken über 5 mm sind zu vermeiden.

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.