

PRODUKTBESCHREIBUNG

	PUR REP SPECIAL	Art. Nr. 0099
		Datum: 23.09.2011

PUR - REP Special ist ein schlagzäher, struktureller, zweikomponentiger, lösungsmittelfreier Spezialklebstoff für niedrigenergetische Kunststoffe und schwierig zu verklebende Oberflächen wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Teflon® oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM) aber auch Metalle, etc. Die ausgereifte Zusammensetzung von PUR - REP Special basiert aus Hybrid-Acrylat und besteht durch eine herausragende Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit.

37 ml Kartusche

Leistungsmerkmale

- hervorragende Eignung für extrem schlagzähe und flexible Verbindung von niedrigenergetischen Kunststoffen
- leichtes Auftragen und bequeme Handhabung durch geringe Viskosität
- herausragende Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit
- strukturelles 2K-Acrylat-Hybridsystem
- sehr schnelle Aushärtung
- optimal für Werkstoffe mit unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten
- einfache Anwendung auch auf ungleichmäßigen Oberflächen
- dauerhafte Klebeverbindungen auch in schwierigen Anwendungsumgebungen

Geeignete Materialien

- Eingesetzt wird dieses Produkt beispielsweise in der Automobilzuliefererindustrie, Solartechnik, Elektronik, Feinwerktechnik, Optik, zum Glaskleben oder bei der Montage oder Fixierung von Bauteilen.
- PUR REP Special ist speziell entwickelt zum Kleben, Vergießen, Abdichten, Verkapseln von Polyolefinen und niederenergetischen Kunststoffen wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Teflon® oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM).

Allgemeine Produkteigenschaften bei 24°C

Eigenschaft

Harz

Härter

Farbe:	weiß	cremefarben
Viskosität bei 23°C: (Haake RV20, Scherrate 60/s)	8000 – 12000 mPas	28000 – 35000 mPas
Mischungsverhältnis Vol.:	10	1
Dichte:	1,00 g/cm ³	1,05 g/cm ³

Verarbeitungseigenschaften

Verarbeitungszeit (offene Zeit):	ca. 4 - 6 Minuten
Fixierzeitzeit:	ca. 100 – 140 Minuten
Handfestigkeit:	ca. 2 Stunden bei + 25°C
Endfestigkeit:	ca. 8 Stunden bei + 25°C
Spaltfüllvermögen:	1 - 3 mm

Physikalische Eigenschaften bei ca. 240C

Farbe:	cremefarben
Hitzebeständigkeit:	Das Produkt hat bei 100°C noch 20% seiner anfänglichen Zugscherfestigkeit, das heißt, die mechanische Festigkeit nimmt ab. Es sollte im jeweiligen Fall geprüft werden, ob die Festigkeit von 20% der Anfangsfestigkeit bei der Temperatur noch ausreicht. Diese mechanische Erweichung ist reversibel, das Produkt erhält nach Abkühlung auf Raumtemperatur wieder seine Anfangsfestigkeit. Ein Dauereinsatz über 100°C ist nicht empfehlenswert. Das Produkt zersetzt sich irreversibel ab ca. 250°C.
Temperaturbeständigkeit:	- 40°C bis + 80°C
Glasübergangstemperatur:	34°C
Shore D Härte:	50
Zugfestigkeit:	13 N/mm ²
Dehnung:	5 - 10%
Zugscherfestigkeit:	<17 N/mm ²
Zugscherfestigkeit PE:	6,0 N/mm ² (Bruch im Füge teil)
Zugscherfestigkeit PP:	7,0 N/mm ² (Bruch im Füge teil)
UV-Beständigkeit:	Das Produkt ist hinter Glas oder Kunststoffen im Innenbereich UV-beständig. Bei direkter Sonneneinstrahlung und Bewitterung kann das Produkt vergilben und verspröden. Der Effekt ist stark abhängig von dem geklebten Substrat und den Medieneinflüssen (z. B. Wasser, Salz etc.)

Sicherheit und Handhabung

Beachten Sie unbedingt die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter bevor Sie das Produkt anwenden. Benutzen Sie das Produkt ausschließlich in gut belüfteten Räumen. Die chemische Aushärtungsreaktion, die beim Vermischen der Komponenten A und B eintritt, entwickelt Hitze. Die Höhe der erzeugten Hitze hängt von der Masse und der Stärke des gemischten Produkts ab. Große Mengen können hohe Temperaturen entwickeln und gesundheitsschädliche sowie entzündliche Dämpfe erzeugen. Große aushärtende Massen sollten in einem gut durchlüfteten Bereich gelagert werden. Kontakt im Zeitraum des Aushärtungsprozesses sollte gering gehalten werden. Halten Sie die Container geschlossen, wenn Sie sie nicht gebrauchen. Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt mit dem Produkt. Im Fall von Hautkontakt, reinigen Sie die Stelle mit Wasser und Seife. Im Fall von Augenkontakt, spülen Sie 15 Minuten mit Wasser und konsultieren Sie unverzüglich einen Arzt. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Oberflächenvorbereitung:

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Auf jeder Oberfläche, auch wenn sie noch so sauber aussieht, sind solche Rückstände vorhanden. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich einen geeigneten Reiniger.

Um einen idealen Prozess sicher zu stellen.

Professionelle Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer Profi Star Produkte bieten wir Ihnen professionelle Dosier-Systeme von der Dosierpistole (pneumatische / manuelle) für kleine Anwendungen oder Dosieranlagen mit Auffüllsystem für hohe Auftragsleistung über Dosier-Systeme für Großaufträge bis hin zur Vollautomatisierung, die höchste Ansprüche an Dosier-Genauigkeit, Handhabung und Effizienz erfüllen. Diese Systeme optimieren nicht nur Ihre Fertigungsprozesse, sondern bringen insbesondere höchste Zeit- und Kostenvorteile mit sich. Dank der einzigartigen Kombination von innovativer Technologie, hoher Mobilität sowie einfacher Bedienbarkeit sind unsere Dosier-Lösungen die perfekte Ergänzung zur Profi Star Serie. Unsere professionellen Dosier-Systeme sind erhältlich für die Mischverhältnisse 1:1 / 1,5:1 / 2:1 / 4:1 / 10:1.

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen und Verfügbarkeiten. Wir helfen Ihnen gerne bei der Auswahl der richtigen Dosier-Systeme, damit Sie unsere Produkte genauso verwenden können, wie es Ihre Anwendungen erfordern.

Verarbeitungshinweis

Befolgen Sie die aufgeführten Instruktionen vor Beginn des Klebprozesses. Dosieren Sie zu Beginn eine kleine Menge des Klebstoffs auf ein Teststück, um sicher zu gehen, dass der aus der Mischerspitze austretende Klebstoff die passende Farbe und Konsistenz hat. Bei Verwendung von kürzlich geöffneten Behältern bzw. älterem Material, sollte das Test-Material vollständig aushärten um die Qualität zu prüfen. Dosieren Sie eine ausreichende Menge des Klebstoffs auf die Fügeteile um sicher zu stellen, dass beim Verpressen der Teile ein Mindestspalt von 1 mm entsteht. Achten Sie auf ein Austreten des Klebers an den Außenseiten um eine lückenlose Füllung zu gewährleisten. Fixieren Sie die verklebten Teile um ein Verrutschen während der Aushärtung zu verhindern. Übermäßiger Druck auf die Fügeteile kann sich unter Umständen negativ auf die Dicke der Klebstoffschicht und somit auf die Qualität der Verbindung auswirken. Im Zweifelsfall verwenden Sie Abstandshalter. Testen Sie den ausgehärteten Klebstoff an den Seiten auf Fingernagelhärte bevor Sie die Abstandhalter oder Fixierungen entfernen.

Aushärtung (bei 25°C)

Die Verarbeitungszeit beschreibt die ungefähre Zeit, in welcher der Klebstoff nach dem Vermischen der Komponenten A und B noch flüssig und verarbeitbar bleibt. Die Fixierzeit beschreibt die Zeit, die nach dem Vermischen der Komponenten A und B ungefähr bleibt, um eine Stärke von 1,4 Mpa/N/mm² zu entwickeln und ein vorsichtiges Bewegen oder Anpassen der Teile erlaubt. Die Werkstücke können generell verarbeitet werden, sobald 80% der vollen Festigkeit erreicht sind. Die Zeit zum Erreichen von 80% Festigkeit entsprechen ungefähr 100 – 140 Minuten. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtezeit.

Reinigung

Nach der Anwendung sollten Reste der Klebstoffkomponenten sowie des vermischten Klebstoffes mit einem geeigneten Reiniger entfernt werden, bevor der Klebstoff aushärtet.

Von der Reinigung verklebter Teile mit industriellen Lösemitteln wird abgeraten, da diese den Aushärteprozess negativ beeinflussen können.

Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B im ungeöffneten Behälter beträgt 6 Monate ab Versanddatum seitens PROFI STAR. Die Haltbarkeit setzt eine Lagerung bei Temperaturen zwischen +13°C und +27°C voraus. Die Lagerung bei Temperaturen über +27°C kann die Haltbarkeit zum Teil deutlich verkürzen. Lagerung oder Transport bei Temperaturen über +38°C können zur Zerstörung der B Komponente führen und sind unbedingt zu vermeiden. Die Haltbarkeit beider Komponenten kann durch entsprechend kühle Lagerung (zwischen +10°C und +18°C) verlängert werden.

Vorsicht, unbedingt vor Frost schützen!

Wichtige Anmerkungen

a. VERTRÄGLICHKEIT VON TRÄGERMATERIAL UND ANWENDUNG. Der Anwender wird angehalten die Eignung des Klebstoffs in Verbindung mit den verwendeten Trägermaterialien und der Anwendung zu ermitteln.

b. OBERFLÄCHENVORBEREITUNG. Die Notwendigkeit einer Oberflächenvorbehandlung muss mit vergleichbarem, vorbehandeltem und unbehandeltem Trägermaterial geprüft werden. Vorhergehende Klebeversuche sollten mit simulierten Beständigkeitstests durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Oberflächenbedingungen keinen Einfluss auf das Klebeverhalten haben. Auftretende Veränderungen des Trägermaterials oder des Klebstoffs erfordern eine Wiederholung des Tests.

Dieses Produkt ist für den Gebrauch durch fachkundiges Personal bestimmt und erfolgt nur auf eigene Verantwortung. Die hier beschriebenen Empfehlungen entsprechen unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Die genannten Eigenschaften und Werte wurden unter kontrollierten Bedingungen im Labor festgestellt und können entsprechend dessen nur als Anhalt dienen. Eine tatsächliche Eignung für jedwede Anwendung muss vom Anwender selbst unter realen Testbedingungen ermittelt und festgestellt werden. PROFI STAR behält sich vor, die Garantie für einen Ersatz defekter Produkte nach dem Verlassen des Werks einzuschränken, da eine korrekte Handhabung nicht nachvollziehbar kontrolliert werden kann.