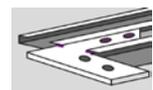
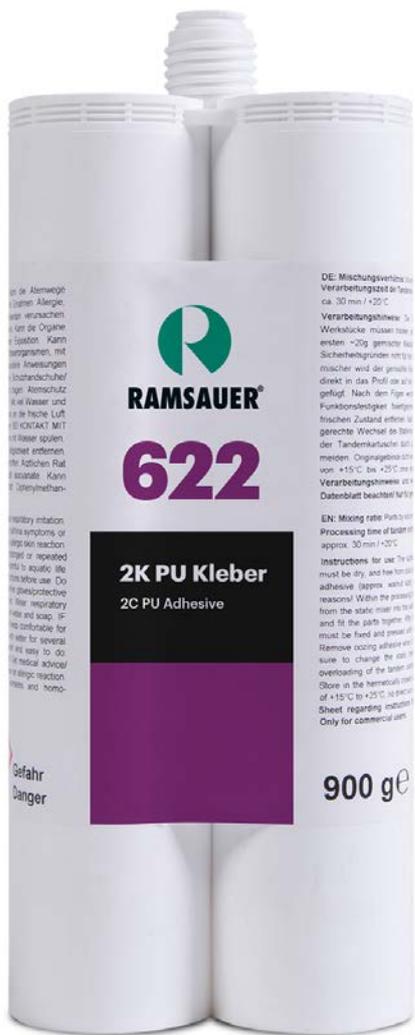




622 2K-PU Kleber

Technisches Datenblatt



Bei der Atemwegs-
 iritation können
 allergische Reaktionen
 auftreten. Bei Kontakt
 mit den Augen kann
 Schwellung auftreten.
 Bei Kontakt mit
 der Haut kann
 Schwellung auftreten.
 Bei Kontakt mit
 der Haut kann
 Schwellung auftreten.
 Bei Kontakt mit
 der Haut kann
 Schwellung auftreten.

RAMSAUER®
622

2K PU Kleber
 2C PU Adhesive

DE: Mischungsverhältnis
 1:1, Verarbeitungstemperatur
 ca. 30 min / +25°C
 Verarbeitungshinweise: Die
 Werkstücke müssen trocken
 und sauber sein. Vor dem
 ersten Einsatz muss die
 Mischung gründlich
 durchgerührt werden.
 Nach dem Einsatz
 muss die Mischung
 sofort entsorgt werden.
 Die Werkstücke
 müssen nach dem
 Einsatz gründlich
 gereinigt werden.
 Die Verarbeitung
 ist nur für
 gewerbliche
 Anwender
 geeignet.

900 g e

622 2K-PU Kleber

2K PUR Reaktionsharzklebstoff

Prüfungen

Erfüllt die französische VOC-Anforderung Klasse A+
Unbedenklichkeit für den Lebensmittelbereich

1. Mechanische Werte

Basis	2-Komponenten Reaktionsklebstoff
Dichte	1,40 g/cm ³
Shore-D-Härte	~ 80 (DIN 53505)
Viskosität	Niedrigviskos-pastös
Mischungsverhältnis	1:1
Topfzeit	Ca. 30 Min. (+20°C)
Verarbeitungszeit der Kartusche mit Statikmischer	~ 15 Min.
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, Alu/Alu, 0,2mm Fuge (DIN EN 1465)	bei +20°C: 20,0 N/mm ² bei +80°C: 8,0 N/mm ²
Auftragsmenge je Eckwinkel	Ca. 20 g
Lagerfähigkeit:	9 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung.
Farben	Weiß
Lieferform	2x310ml Side-by-Side Kartusche; Hobbock auf Anfrage
Kompatible Verarbeitungsgeräte	Druckluftpresse RM62 Handdruckpresse RH62

2. Eigenschaften

- Zähnharte Klebefuge
- UV-Farbstabilität
- Lösemittelfrei
- Thixotrop, das Material tropft nicht ab
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Mit vielen Farbsystemen überlackierbar
- Erreicht bei Holzverleimungen die Beanspruchungsklasse D4 gemäß DIN EN 204

3. Anwendung

622 2-K-PU-KLEBER ist ein Reaktionsklebstoff für Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung von Eckverbindungen. Des Weiteren kann durch den Klebstoff ein konstruktiver, kraftschlüssiger

Verbund unterschiedlichster Materialkombinationen, z.B. bei Fahrzeugaufbauten, erzielt werden. Unser 622 2-K-PU-KLEBER ist zur allgemeinen Verklebung von Alu, HPL, GFK und vielen weiteren Untergründen bestens geeignet. Zur Hartverfugung von Wandelementen bestens geeignet. Auch zur Fugensanierung von Gipsfaserplatten geeignet.

4. 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 des 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 Tandemkartuschen durch zu hohe Krafteinleitung > 3,6 kN vermeiden. Je nach Hersteller der Druckluftgeräte kann es während der Verarbeitung bei höheren Arbeitsdrücken zu Vermischungsstörungen kommen. Die ersten ca. 20g gemischter 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 Statikmischers 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.

5. Allgemeine Hinweise

Topf-, 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.

6. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblatt.
Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter www.ramsauer.at erhältlich.

7. Reinigung

Frischer, nicht ausgehärteter Klebstoff, kann z.B. mit unseren „Universal Reinigungstüchern 504“ von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernt werden. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen.

8. 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 Untergründe, 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. Ramsauer 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.ramsauer.at downloaden können.