

# KONSTRUKTIONS KLEBER 610

lösungsmitteelfreier, feuchtigkeitsvernetzender Einkomponenten-Polyurethankleber

Farbe:	weiß
Mindestverarbeitungs-temperatur:	+10° C
Offene Zeit bei +20°C/50% RLF:	ca. 15 Minuten
Nach Aufsprühen von Wasser:	ca. 5 Minuten
Presszeit:	+20° C / 50% rel. Feuchte: 20 - 30 Minuten +40° C / 50% rel. Feuchte: 10 - 15 Minuten
Spez.Gewicht:	ca. 1,50 g/cm <sup>3</sup>
Verbrauch:	100 - 200 g/m <sup>2</sup> , je nach Anwendung
Temperaturbeständigkeit:	-30° C bis + 140° C (Dauerbelastung)
Lagerfähigkeit:	12 Monate bei trockener Lagerung

## Eigenschaften

KONSTRUKTIONS KLEBER 610 vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem festen, dauerelastischen Film. Dafür kann schon die in der Luft oder den Fügeteilen enthaltene Feuchtigkeit ausreichend sein. Im Normalfall wird jedoch Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Untersuchungen über den Einfluß von Temperatur und Feuchtigkeit auf die Festigkeit der vollständig ausgehärteten Klebungen sind gegebenenfalls anwendungsspezifisch durchzuführen. Höhere Feuchtigkeit und höhere Temperaturen beschleunigen den Vernetzungsvorgang. Sie beeinflussen deshalb die Lagerfähigkeit, die „Offene Zeit“ und Härtezeit des Klebstoffes. Die in diesem Merkblatt angegebenen Zeiten sind daher nur Richtwerte, die je nach den vorliegenden Bedingungen variieren können.

## Anwendung

KONSTRUKTIONS KLEBER 610 ermöglicht Montageverklebungen verschiedenster Art. Der Kleber haftet sehr gut auf vorbehandelten Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxiertem Aluminium, sowie auf duroplastischen Kunststoffen, DKS, PS, GF-Polyester, Hart-PVC, ABS, Holzwerkstoffen und zementgebundenen Werkstoffen.

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und möglicherweise auftretenden Unterschiede im Adhäsionsverhalten ist vor dem Einsatz in der Produktion ein Haftversuch erforderlich.

## Verarbeitung

KONSTRUKTIONS KLEBER 610 wird einseitig aufgetragen.

Um eine schnellere Abbindung des Klebstoffes zu erzielen und unabhängig von den natürlichen Feuchtigkeitsschwankungen zu sein, wird in den meisten Anwendungsfällen gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt. Normalerweise wird Wasser auf den aufgetragenen Klebstofffilm gesprüht – im Einzelfall kann auch die Gegenseite eingesprüht werden.

Die Teile können sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser zusammengelegt und gepresst werden. Dies muss innerhalb der offenen Zeit erfolgen. Bis zur Abbindung des Klebstoffes sind die Teile unter einem Fixierdruck zu halten, der einen innigen Kontakt der Klebflächen gewährleistet. Die Höhe des erforderlichen Druckes und das Pressverhalten wird weitestgehend durch Art und Größe der Fügeteile bestimmt, da der Klebstoff selbst zum Abbinden keinen Druck benötigt, sondern der Fixierdruck nur dazu dient, die Fügeteile miteinander in Kontakt zu halten.

Die Presszeiten sind entscheidend von Temperatur und Feuchtigkeitsangebot abhängig. Nach diesen Zeiten ist im allgemeinen eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

## Besondere Hinweise

Bei der Härtungsreaktion entsteht Kohlendioxid, so dass der Klebstoff je nach Auftragsmenge, vorhandener Klebefuge, Temperatur und Druckverhältnissen mehr oder weniger stark aufschäumt und Klebefuge ausfüllt. Diese Eigenschaft ist bei vielen Anwendungen erwünscht und ein besonderer Vorteil dieses Klebstoffes. Im Einzelfall kann das Aufschäumen aber auch störend sein oder die Anwendung dieses Klebstoffes ausschließen.

Bei Verklebungen von offenporigen Kernmaterialien miteinander dringt der in der Klebefuge entstehende Schaum normalerweise unabhängig von der Verarbeitungsviskosität in den Untergrund ein. Dies gilt auch für EPS-Schaum (Styropor), solange der Klebstoff noch eine geringe Verarbeitungsviskosität aufweist. Bei höherer Viskosität ist ein gleichmäßiges Eindringen nicht mehr gewährleistet. Es besteht dann die Gefahr, dass sich an der Deckschicht sichtbare Beulen bilden. Bei der Verklebung dichter Werkstoffe, z.B. Aluminiumblech mit extrudiertem Polystyrolschaum oder PUR-Hartschaum, besteht generell die Gefahr einer Beulenbildung durch den aufschäumenden Klebstoff, da dieser hier nicht expandieren kann. Abhilfe können hier Entlüftungsschlitze schaffen, die durch 1-2mm tiefe Sägeschnitte im Hartschaum erzeugt werden können.

## Inhalt

Kartusche zu 310 ml, je 20 Stk./Karton

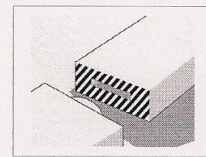
Version: 01/08

Ersetzt Version: 02/06

Verarbeitung und Anwendung der Produkte erfolgen außer unserer Kontrollmöglichkeit. Sie befreien den Kunden keinesfalls von dem Erfordernis, in besonders gelagerten Fällen vor der Verwendung unserer Produkte eigene Versuche anzustellen, ob sie die an sie gestellten Anforderungen erfüllen. Im Allgemeinen gelten unsere Verkaufsbedingungen.



**RAMSAUER®**  
**DICHTSTOFFE**



DATENBLATT

**A-5351 Aigen-Voglhub:**  
Erzeugung von Dichtstoffen

**A-4823 Steeg:**  
Büro - PU Erzeugung - Kreidewerk  
Tel. +43/(0)6135/8205-0  
Fax +43/(0)6135/8323  
E-Mail: office@ramsauer.at  
Homepage: <http://www.ramsauer.at>

**Zweigniederlassung:**  
D-85375 Neufahrn/Grüneck,  
Münchner Straße 10  
Tel. +49/(0)8165/632 577  
Fax +49/(0)8165/632 585

