

690 2K MS Kleber

Hybrid-Klebstoff



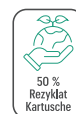
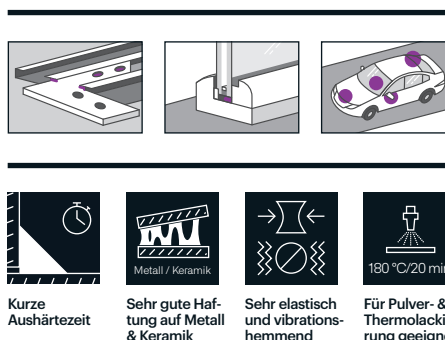
Technisches Datenblatt

Version: 02-2025



Prüfungen:

- Geprüft für einbruchhemmende RC2/RC3-Verklebungen



1. Technische Daten

Basis	2-K-Hybriddichtstoff
Shore A Härte nach 4 Std. / 24 Std. / 7 Tagen	~25 / ~45 / ~48 (DIN 53505)
E-Modul 100%	0,5 N/mm ² (DIN 53504 S2)
Bruchdehnung	~ 400% (DIN 53504 S2)
Zugfestigkeit bei +23°C	~ 1,7 N/mm ² (DIN 53504 S2)
Dichte Komp. A	~1,37 g/cm ³
Dichte Komp. B	~1,36 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C
Topfzeit bei +23°C/50% RLF	max. 40 Minuten
Volumenänderung	~10% (DIN 52451)
Konsistenz	Standfest bis 40 mm Fugenbreite
Aushärtung	Innerhalb 4 Std. elastisch und klebefrei
Zulässige Fugenbewegung	25%
Verarbeitungstemperatur (Klebstoff, Umgebung)	+5°C bis +35°C
Objekttemperatur	+5°C bis +30°C
Lagerfähigkeit	15 Monate in Originalverpackung, kühle und trocken gelagert
Farben	Schwarz
Lieferform	2 x 310ml Kartusche mit Kupplungsstück

2. Eigenschaften/Einsatzbereiche

Der schnell durchhärtende 690 2-K-MS Kleber ist bei hohen Klebspalten oder Dichtstoffugen ideal einsetzbar, und härtet auch bei dampfdiffusionsdichten Materialien, wie z.B. Metallen, Kunststoffen, etc., innerhalb von 4 Stunden für ausreichende Belastung aus. Er ist lösemittel-, isocyanat- und silikonfrei, härtet nahezu geruchsfrei aus und ist nach vollständiger Aushärtung schleif- und lackierbar. Der 690 2K MS Kleber ist u.a. für das flexible Kleben von Profilen, Halterungen, Beschlägen, Platten, Blechen, Verkleidungen, Sandwichbauteilen, Container, Aufbauten, Rahmen, Paneelen und Abdeckungen etc. geeignet. Dadurch deckt der 690 2K MS Kleber ein sehr weites Einsatzgebiet im Metall-, Apparate-, Maschinen-, Fahrzeug- und Karosseriebau, sowie in der Lüftungs- und Klimatechnik ab. Nach der Aushärtung kann 690 2-K-MS Kleber im Zuge von Pulverbeschichtungen kurzfristig erhöhten Temperaturen bis +180°C ausgesetzt werden. Für Spiegelverklebungen und einbruchhemmende RC2/RC3-Verklebungen geeignet.

690 2K MS Kleber

3. Untergrundvorbehandlung

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen ist eine Vorreinigung mit 828 Grundreiniger grundsätzlich empfehlenswert, bei empfindlichen Oberflächen sollte jedoch die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Falls erforderlich die Haftflächen sorgfältig mittels eines geeigneten Primers vorbehandeln. Ein Anschleifen mit feinem Schleifvlies kann auf glatten Oberflächen die Haftung zusätzlich verbessern. Vor der Applikation auf lackierten Oberflächen ist aufgrund der vielen unterschiedlichen Beschichtungssysteme vorab ein Haftungstest empfehlenswert.

Untergrund*	Vorbehandlung
Glas	828 Grundreiniger
Kachel	828 Grundreiniger
Kiefern Holz	staubfrei
Beton nass geschliffen	staubfrei
Beton schalungsglatt	staubfrei
Stahl DC 04	828 Grundreiniger
Stahl feuerverzinkt	828 Grundreiniger
Edelstahl	828 Grundreiniger
Zink	828 Grundreiniger
Aluminium	828 Grundreiniger
Aluminium AlMg1	828 Grundreiniger
Aluminium AlCuMg1	828 Grundreiniger
Aluminium 6016	828 Grundreiniger
Aluminium eloxiert	828 Grundreiniger
PVC Kömadur ES	828 Grundreiniger / Primer 100
PVC weich	828 Grundreiniger / Primer 100
PC Makrolon Makroform 099	828 Grundreiniger / Primer 100
Polyacryl PMMA XT 20070 Röhm* ¹	828 Grundreiniger / Primer 40
Polystyrol PS Iroplast	828 Grundreiniger / Primer 100
ABS Metzoplast ABS 7 H	828 Grundreiniger / Primer 100
PET	828 Grundreiniger / Primer 100
GFK	828 Grundreiniger
PMMA Röhm Sanitärqualität	828 Grundreiniger / Primer 100
Spiegel* ²	828 Grundreiniger

***Auf Untergründen welche nicht in dieser Tabelle gelistet sind, sind durch den Verarbeiter stets Vorabtests durchzuführen um die Gebrauchstauglichkeit des Klebstoffes zu überprüfen.**

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, etc.) abhängig. Daher dient diese Tabelle nur zur Orientierung und stellt keine verbindliche Aussage dar. Die oben getätigten Prüfungen beziehen sich nur auf die Hafteigenschaften und haben keine Aussagekraft in Punkto Verträglichkeit zu den genannten Untergründen.

***1:** Verschiedene PLEXIGLAS® Sorten zeigen in ihrer chemischen Beständigkeit gewisse Unterschiede. In einigen Anwendungen muss mit Spannungen gerechnet werden. Die dadurch erzeugten Spannungen können, in Kombination mit bestimmten Agenzien, zu „Spannungsrissebildungen“ führen. Einwirkdauer, Temperatur und Konzentration der einwirkenden Substanz haben einen elementaren Einfluss auf die etwaigen „Spannungsrisse“. Beim Einsatz unserer Produkte in Kombination mit PLEXIGLAS® ist die Verwendbarkeit somit vorab zu prüfen.

***2:** Die Verträglichkeit zu unterschiedlichsten Spiegelbelägen verschiedener Hersteller wird in unserem Labor regelmäßig geprüft. Auf Grund für uns nicht kalkulierbarer Fertigungsprozesse unterschiedlicher Herstellerwerke, sowie in Abhängigkeit des vorhandenen Untergrundes und der Verklebungsvarianten, sind Vorversuche zu empfehlen.

690 2K MS Kleber

4. Verarbeitung

Allgemeine Hinweise: Das Ablaufdatum des Materials ist zwingend zu beachten, da ansonsten die Eigenschaften des Produktes nicht mehr gewährleistet werden können. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum bei erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Durch starke Umwelteinflüsse (z.B. hohe Temperatur, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse wie Dämpfe etc.) können die Eigenschaften des Materials unterschiedlich beeinträchtigt werden. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe (fest, flüssig oder in gasförmigem Zustand) im Kontaktbereich mit dem Dichtstoff verträglich sind. Auf die Umgebungs- und Untergrundtemperatur während der Verarbeitung ist zu achten, da zu hohe oder niedrige Temperaturen zu Veränderung der Eigenschaften führen können. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung empfehlenswert. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen.

Vorbehandlung der Haftflächen: Die Untergrundvorbehandlung hat nach den Angaben unter Punkt 3 dieses Datenblattes zu erfolgen.

Empfohlene Verarbeitungsgeräte:

- Handdruckpresse RH 620 2-K
- Druckluftpresse 2K 620

Einbringen des Materials: Nach erfolgter Untergrundvorbehandlung je 1 Kartusche der Komponente A und Komponente B öffnen und mit dem mitgelieferten Kupplungsstück verschrauben. Die Einheit ohne aufgeschraubten Statikmischer in die Kartuschenpresse einlegen, und den Auspressvorgang durchführen bis beide Komponenten sichtbar austreten. Erst dann wird der Statikmischer aufgesetzt und weiter ausgepresst. Der Anfang des gemischten Stranges (ca. 5cm, noch nicht 100%ig vermischte Komponenten), muss verworfen werden. Auf eine gleichbleibende, korrekte Mischung ist zu achten. Bei der maschinellen Verarbeitung die Komponente B vorher aufrühren. Beim Mischen mittels einer 2-Komponenten Dosier- und Mischanlage erfolgt die Dosierung im Mischverhältnis 1:1. Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23°C/50%RLF) stabil. Komponente B ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss vor Feuchtigkeit geschützt werden. Der 690 2-K MS Kleber ist unter Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen gleichmäßig und blasenfrei in die Klebefuge, bzw. auf die Klebefläche zu applizieren. Bei einer Vorbehandlung des Untergrundes mit Primer ist dessen Abluftzeit zu beachten. Der einwandfreie Kontakt mit den Haftflächen bzw. -flanken ist unbedingt sicherzustellen.

Nachbehandlung: Überstehendes Material ist mittels geeignetem Werkzeug zu entfernen (z.B. Kunststoffspachtel, Cuttermesser...)

5. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

Nr. 30	Montageklebstoff für Klebungen und Abdichtungen
--------	---

6. Wartung und Pflege

Die Ramsauer Dicht- und Klebstoffe werden sorgfältig und nach den modernsten Fertigungsverfahren hergestellt. Daraus resultieren höchstwertige Produkte die bei entsprechender Verarbeitung dauerhafte und widerstandsfähige Verklebungen und Verfugungen ermöglichen. Um die Funktionsfähigkeit der Fugen und Verklebungen zu gewährleisten ist es jedoch erforderlich diese entsprechend der einwirkenden Belastungen (chemisch, mechanisch, thermisch, UV-Strahlung) in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren, zu reinigen und bei Bedarf zu erneuern (siehe auch Infoblatt „Pflege und Wartung von Fugenabdichtungen“).

7. Anwendungseinschränkungen

- Der 690 2-K-MS Kleber ist nicht für Unterwasserfugen in Schwimmbädern und Sanitärbereich, sowie für den Aquarienbau geeignet
- Nicht geeignet zur Abdichtung und Verklebung von Naturstein (Randzonenverschmutzung)
- Nicht geeignet für die Glasfalzversiegelung
- Berührungskontakt mit bitumenhaltigen und weichmacherabgebenden Materialien, wie z.B. Butyl, EPDM, Neopren, Isolier- und Schwarzanstrich etc. vermeiden.
- Nicht geeignet für die strukturelle Verklebung von Structural-Glazing-Elementen.
- Auf Kunststoffen mit niederenergetischer Oberfläche, wie z.B. PE, PP oder PTFE ist keine Haftung möglich
- Hybrid-Dicht- und -Klebstoffe sind für eine dauerhafte Verfugung oder Verklebung von Kupfer und Messing nicht geeignet

690 2K MS Kleber

8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblättern. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter **www.ramsauer.eu** erhältlich.

9. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann kein Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber Fa. Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder aus einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Fa. Ramsauer GmbH & Co KG 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.eu** downloaden können. Mit Erscheinen einer neuen Version / Überarbeitung des technischen Merkblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.