

TECHNISCHES DATENBLATT

Konstruktionsklebstoff Klebt + Dichtet Power

Art.-Nr. 0893 235 1

VE: 1 / 12

Hochbelastbarer, elastischer Hybrid-Konstruktionsklebstoff

Sehr gute Haftung auf nahezu allen Untergründen wie z. B. Aluminium (auch eloxiert), Stahl, Edelstahl, verzinktem Stahl, Stahlblech (auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Lackierte Oberflächen, Kupfer, Messing, Zink, ABS, GFK, Hart-PVC, Hartschäume, PMMA, Polyamid, Polycarbonat, Polystyrol (kein Schaum), Holz, HPL, Kork, Beton, Gasbeton, Gips, Gipskarton, Zementfaserplatten, Kunststein, Ziegelstein, Emaille, Glas, Porzellan, Keramik, Fliesen.

Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Silikon, Gummi, Styropor, Spiegel, Marmor, bituminöse Untergründe und weichgemachte Kunststoffe.



Inhalt	300 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Hybrid-Polymer
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	40 min
Hautbildezeit min./max.	30-40 min
Geruch/Duft	Charakteristisch
Hautbildezeit min.	30 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3 mm/d/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit, feuchtigkeitshärtend
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +90 °C
Zugfestigkeit min.	3 N/mm ²
Zugscherfestigkeit min.	2 N/mm ²
Volumenänderung max.	2 %
Volumenänderung max./Bedingung	2 %/nach DIN 52451
Beständigkeit kurzfristig gegen	Mineralöle, Treibstoffe, Tierische Fette, Tierische Öle, Pflanzliche Fette, Pflanzliche Öle
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei max. 25 °C
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
VOC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja

TECHNISCHES DATENBLATT

UV-Beständigkeit	Ja
Nachhaltigkeit	Emissionsarm/schadstoffarm

Anwendungsgebiet

Für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen im Karosserie-, Fahrzeug- und Caravanbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, im Klima- und Lüftungskanalbau, in der Lebensmittelindustrie u.v.m.

		K+D 0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	K+D Power 0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	K+D Fast 0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	K+D Kombi 0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
Metall	Aluminium	√ 1	√ 4	√ 1	√ 1
	Blei	x	x	x	x
	Edelstahl	√ 1	√ 4	√ 1	√ 1
	Kupfer	√ 1	√ 1	√ 1	√ 1
	Messing	√ 1	√ 1	√ 1	√ 1
	Stahl/Eisen	√ 1	√ 4	√ 1	√ 1
	Zink	√ 1	√ 4	√ 1	√ 1
Kunststoffe	ABS	√ 2	√ 2	√ 2	x
	GFK	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Gummi/Neopren	x	x	x	√
	Hartschäume	√ 2	√ 2	√ 2	√
	PE	x	x	x	x
	PMMA	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Polyamid	√ 5	√ 5	√ 5	√
	Polycarbonat = PC	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Polystyrol (kein Schaum!)	√ 2	√ 2	√ 2	-
	PP	-	-	-	-
	PTFE	-	-	-	-
	Polyurethan = PU	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Hart-PVC	√ 2	√ 4	√ 2	√
	Silikone	-	-	-	-
Styropor	-	-	-	-	

Oberfläche muss vorbehandelt werden, je nach Anwendung bitte Technische Datenblätter beachten.

1. Primern mit HaftPlus Metall 0890 100 61
2. Primern mit HaftPlus K/H/S 0890 100 62
3. Vorbehandeln mit Tiefgrund mit 0890 545 10
4. Vorbehandeln mit HaftClean, 0890 100 60
5. Varioprimer safe + easy, 0890 024 021 / 0890 024 101

TECHNISCHES DATENBLATT

		K+D	K+D Power	K+D Fast	K+D Kombi
Klebt + Dichtet-Produkte		0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
Lackierte Oberflächen	2K Lacke, Einbrennlacke, KTL, bandlackierte Bleche	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
Holz und Holzwerkstoffe	Holz (auch MDF, Spanplatten)	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	√ 4	√ 4	√ 4	
	HPL	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
	Dekorplatten	√	√	√	√
	Kork	√ 2	√ 2	√ 2	√
Stein und Baustoffe	Beton	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√ 3	√ 3	√ 3	√ 3
	Kunststein (Corian, Varicor)	√ 2	√ 2	√ 2	√
	empfindlicher Naturstein (z.B. Marmor)	-	-	-	-
	Naturstein, Ziegelstein	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Zementfaserplatten	√ 3	√ 3	√ 3	√
Sonstiges	Emaile	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glas	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glasfaser	-	-	-	-
	Spiegel	-	-	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√ 5	√ 4	√ 5	√ 5
	Papier	√	√	√	√
	Pappe	√	√	√	√
	Gewebe	-	-	-	-
Leder	-	-	-	-	

Oberfläche muss vorbehandelt werden, je nach Anwendung bitte Technische Datenblätter beachten.

1. Primern mit HaftPlus Metall 0890 100 61
2. Primern mit HaftPlus K/H/S 0890 100 62
3. Vorbehandeln mit Tiefgrund mit 0890 545 10
4. Vorbehandeln mit HaftClean, 0890 100 60
5. Varioprimer safe + easy, 0890 024 021 / 0890 024 101

TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Aluminium eloxiert	1. HaftClean 2. HaftPlus Metall	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)		-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Die Verwendung von HaftPlus Metall ist zwingend erforderlich!
Edelstahl (rostfrei)	2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen	-
Stahl (St 37, etc.)	3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger	Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich!
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	4. HaftClean	-
Zink	5. HaftPlus Metall oder Varioprimer safe + easy	-
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	-
Kathodische Tauchlackierung (E-Coating)	HaftClean	-
Coil-Coat-Beschichtung	HaftClean	-
ABS	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
GFK (ungesättigte Polyester), Faserseite, Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ oder Körnung 60-80 anschleifen und absaugen. 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftClean 5. HaftPlus K/H/S	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Hart-PVC	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-
PMMA/PC (ohne kratzfeste Beschichtung)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Polyamid	2. Varioprimer safe + easy	-
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	HaftClean	-
Glas	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Emaille, Porzellan, Keramik, Fliesen	1. HaftClean oder IPA-Reiniger 2. Varioprimer safe + easy	-
Beton, mineralische Mörtel, Putze und Zementfaserplatten	1. Entstauben 2. Tiefgrund	-

* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Kunststein (Corian, Varicor)	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten		

Anwendungsinformationen

Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Je nach Material und Angabe in der Optimierungstabelle mit HaftClean (Art.-Nr. 0890 100 60) oder IPA-Reiniger (Art.-Nr. 0893 223 500, 0893 223 505) sowie HaftPlus Metall (Art.-Nr. 0890 100 61), HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62), Klebstoffentferner (0890 100 63), Tiefgrund (Art.-Nr. 0890 545 10) oder Varioprimer safe + easy (Art.-Nr. 0890 024 021 / 0890 024 101) vorbehandeln.

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

Die Düsenspitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Um die Vorteile der Dickschichtverklebung zu nutzen wird eine Mindestklebstoffdicke von 3 mm empfohlen. Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden.

Nicht ausgehärtetes Material kann mit Klebstoffentferner (Art.-Nr. 0890 100 63) entfernt werden. Nach Aushärtung mechanisch bearbeitbar und nach Aktivierung mit HaftClean überlackierbar.

Leistungsnachweis

NSF (P1) registriert (Nr.136996)

Internationale Zulassung für den Einsatz in lebensmittelnahen Bereichen.



Hinweis

- K+D Power kann innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Aufgrund der Vielfalt an Lacken und Anstrichmitteln ist die Verträglichkeit durch Vorversuche zu prüfen. 2-komponentige Epoxidlacke sind geeignet. Nicht mit Alkydharz-Lacksystemen in Verbindung bringen.
- Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Kleb/Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

TECHNISCHES DATENBLATT

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.