PF11002

vowafix one

tlolb

1-K-HYBRID MONTAGE-KLEBSTOFF

TECHNISCHES DATENBLATT

EINSATZBEISPIELE

> Montageverklebungen
> Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
> Treppenbau und Bauhandwerk
> Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen
> Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau
> Solar- und Windkraftanlagen
> Schilderfixierung
> Apparate- und Anlagenbau
> Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten
> Diverse Industriebereiche

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

> sehr emissionsarm*
> elastische Klebefuge
> lösemittelfrei
> nicht schäumend
> geringer Schrumpf
> schnelle Anfasskraft für Montagearbeiten
> gute Haftung auf Pulverlacken
> gut abglättbar
> kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
> gute UV-Stabilität
> Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

ZERTIFIKATE / PRÜFBERICHTE

> GEV
*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1PLUS
Lizensierungs-Nummer: 6162

Französische VOC-Emissionsklasse A+

PFLÜGER |t|o|b| GmbH
Thermisch optimiertes Bauzubehör
Landturmstraße 21-23 | 74532 Ilshofen-Obersteinach | Deutschland
Tel +49 (0)7906 9109-30 | info@pflueger-tob.de
www.pflueger-tob.de

TECHNISCHE DATEN

BASIS	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
FARBE im ausgehärteten Zustand	weiß
DICHTE nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,47 g/cm³
SHORE-HÄRTE nach DIN 53505	ca. 70 Shore A
VISKOSITÄT bei +20 °C	hochviskos-pastös
HAUTBILDEZEIT – trocken bei +20 °C, 50% r. F. Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	ca. 5 min Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.
AUSHÄRTEGESCHWINDIGKEIT bei +20 °C, 50% r.F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 3 mm in 24 h 7 d
TEMPERATUREINSATZBEREICH	-40°C bis +90°C, kurzzeitig bis +120°C
MINDESTVERARBEITUNGSTEMPERATUR	ab +10°C

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Klebstoff einseitig auf die trockene, fett- und staubfreie Klebefläche auftragen.
- Polyolefine (u.a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z.B. Plasma-oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.
- Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.
- Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden.
- Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.
- Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.
- Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.
- Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.
- Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.
- Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

VERARBEITUNGSHINWEISE

> Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung". 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.
> Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u.a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

WICHTIGE HINWEISE

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar.
Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z.B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung.
Unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!

REINIGUNG

Kleberreste mechanisch von Oberflächen entfernen.

LAGERUNG

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

LIEFERFORM

600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel / Füllgewicht: 870 g