

Bezeichnung	<b>Kleber ocker</b>
Harz	<b>Kleber ocker Komp. A</b>
Härter	<b>PUR 50 Komp. B</b>
Farbe	ocker

## Anwendungen

- Verklebung von ebaboard L-1

## Materialeigenschaften

- gutes Füllvermögen
- kein Abfließen an senkrechten Flächen
- Shore D Härte ca. 65

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung Kleber ocker	Harz Kleber ocker Komp. A	Härter PUR 50 Komp. B
Farbe		ocker	ocker	braun
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>50</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	pastös	120 ± 20
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	0,80 ± 0,03	0,68 ± 0,02	1,23 ± 0,02
Topfzeit 150 g / 20 °C	min.	15 - 20	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	8 - 10	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	5,2 ± 0,3
Biegefestigkeit	DIN 53423	N / mm <sup>2</sup>	40 ± 5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1370 ± 100
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	36 ± 4
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	80 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	65 ± 3

## Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	Kleber ocker Komp. A	0,400 kg / 3,500 kg
	Komp. B	PUR 50 Komp. B	0,200 kg / 1,750 kg

## Verarbeitungshinweise

Komponente A und B sind sorgfältig zu vermischen.  
Wir empfehlen das Auftragen des Klebers mit einem Zahnspachtel.

Verbrauch: ca. 600 - 700 g/m<sup>2</sup>

Zum Verkleben sollten beide Fügeflächen eingestrichen werden.  
Der Kleber kann auch mit einem Pinsel aufgetragen werden.

Eine mechanische Bearbeitung sollte erst nach ca. 8 - 10 Stunden erfolgen.

## Allgemeines

Zubehör

Für Verklebungen + Reparaturen an der Platte empfehlen wir unseren Kleber braun bzw. die Reparaturmasse braun.

Die Reparaturmasse lässt sich auch als schnellen Kleber einsetzen und kann mit dem Kleber braun, anhand einer Mischtablette, individuell abgemischt werden, um verschiedene Topfzeiten zu erreichen.

Die Reparaturmasse und der Kleber wurden den Shore Härten der Platten angepasst.

Der Kleber ist ein bei Raumtemperatur härtendes Zweikomponentensystem auf Polyurethanbasis.

Er zeichnet sich durch eine Reihe von Vorzügen aus:

- hohe Festigkeit
- sehr gutes Füllverhalten

## Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

## Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

## Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.

ebalta Kunststoff GmbH . Erlbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany  
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de