

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

## Anwendungen

- Verklebung von ebaboard 1220

## Materialeigenschaften

- abriebfest
- gutes Füllvermögen
- kein Abfließen an senkrechten Flächen

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung Kleber orange	Harz Kleber orange	Härter PUR 50 Komp. B
Farbe		orange	orange	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>	1,25 ± 0,03	1,25 ± 0,03	1,23 ± 0,02
Topfzeit 150 g / 20 °C	min.	14 - 18	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	4 - 10	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	108 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	5 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3400 ± 300
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	81 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	78 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	83 ± 3

## Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	Kleber orange	1,000 kg / 5,000 kg
	Komp. B	PUR 50 Komp. B	0,500 kg / 2,500 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 jedoch erst nach ca. 8 - 10 Stunden erfolgen.

## Allgemeines

Zubehör

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

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

Bei Änderungen empfehlen wir die Gießmasse orange.

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