

Express PU

Merkmal	Wert	Einheit	Prüfvorschrift / Bemerk.
	System		
Chemische Basis	1K-Polyurethan		
Lösemittel	kein		
Konsistenz	mittelviskos- pastös		
Dichte	1,5	g/ml	+20 °C, EN 542
Farbe, ausgehärteter Klebstoff	beige		
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +110	°C	im ausgehärteten Zustand
Lagertemperaturbereich	+15 bis +25	°C	
Haltbarkeit	15	Monate	im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an
	Verarbeitung		
Mindestverarbeitungstemperatur	0	°C	Umgebung
Kartuschentemperatur	mind. +15	°C	
Hautbildungszeit, trocken	3	min	+20 °C, 50 % rel. F.
Hautbildungszeit, nass	1,5	min	+20 °C, mit Wasser bestäubt
Funktionsfest nach	10	min	je nach Anwendung bei +20 °C
Endfest nach	24	h	+20 °C, 50 % rel. F.
Auftragsmenge	ca. 150 - 300	g/m ²	je nach Trägermaterial

Anwendungsgebiet

Express PU ist ein lösemittelfreier, fugenfüllender, universell einsetzbarer Polyurethan-Montageklebstoff mit besonders schneller Reaktionszeit und zähharter Klebefuge. Express PU wird für verschiedene Anwendungen im Fenster- und Treppenbau, Bauhandwerk allgemein sowie bei verschiedenen Anwendungen im Montagebereich und diversen Industriebereichen in Fachbetrieben eingesetzt. Express PU zeigt an verschiedenen Holz- und Bauwerkstoffen, Keramik, Metallen, Duro- und Thermoplasten ausgezeichnete Haftung bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen; auch bei niedriger Verarbeitungstemperatur ab 0 °C. Express PU erreicht bei Holz-/ Holzverleimungen gemäß EN 204 die Beanspruchungsgruppe D4 sowie eine Wärmestandfestigkeit gemäß DIN EN 14257 (WATT 91) > 8 N/mm².

Verarbeitungshinweise

Die Oberflächen der zu klebenden Substrate müssen trocken, staub- und fettfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel entfernen. Je nach Material- und Oberflächenbeschaffenheit werden die Klebeflächen angeschliffen. Express PU wird einseitig auf eines der Füge Teile als Raupe aufgetragen.

Bei Verklebung nichtsaugender Werkstoffe miteinander ist folgendes zu beachten:

Um eine vollständige Durchhärtung zu erreichen, sollten die zu klebenden Teile gefügt (der Klebstoff benetzt beide Werkstoffoberflächen), nochmals getrennt und anschließend die Oberflächen zusätzlich mit Wasser bestäubt werden. Die Füge Teile werden innerhalb der Hautbildezeit (nach Befeuchtung max. 1,5 min) gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit gepresst.

Express PU quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses gering auf. Um eine Blasenbildung zu vermeiden, sind die Substrate während der Aushärtung zu verpressen. Im ausgehärteten Zustand ist KK Kraft-Kleber Express schleifbar und überlackierbar. Zu beachten: Die Viskosität von 1-K-PUR-Klebstoffen ist bei Verarbeitung bei +15°C etwa doppelt so hoch als bei +25°C. Klebstoff verändert sich durch Sonnenbestrahlung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit!

Verklebung Alu: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; Alu-blank lässt sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden. Bei Massivholz-/Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck möglichst $> 1\text{N/mm}^2$ sein.

Reinigung

Eine Reinigung von ausgehärtetem Express PU ist in der Regel nur mechanisch möglich.

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 15 Monate, im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

Hinweis

Nach den Kriterien GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1PLUS.

Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen, sind jedoch nur unverbindliche Hinweise und keine Garantie im Sinne von § 443 BGB. Wir empfehlen vor Verwendung unserer Produkte die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen. Aufgrund der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten des einzelnen Produkts und den nicht einschätzbaren Gegebenheiten am Ort der Verarbeitung empfehlen wir darüber hinaus vor Verwendung die Verklebung zu erproben.