

## Technisches Merkblatt

Seite 1/2

### **BONDTEC 614** 1-K-PUR-Klebstoff

#### Anwendungsgebiete

**BONDTEC 614** zeichnet sich durch ein besonders breites Haftungsspektrum auf verschiedenen Werkstoffen aus.

**BONDTEC 614** wird als **zähelastischer** Flächenklebstoff mit besonders langer OFFENEN ZEIT bei vielen Industrieanwendungen, besonders zur Sandwichherstellung, in Fachbetrieben verarbeitet.

**BONDTEC 614** eignet sich zur Verklebung von verschiedenen Materialoberflächen, z.B. PVC-hart, GFK (geschliffen), Alu, HPL etc. auf diverse Dämmstoffe wie PUR-, PS-Schaum und Mineralwolle.

**BONDTEC 614** besitzt eine gute Wärmestand- und Witterungsbeständigkeit und ist im ausgehärteten Zustand überlackierbar.

#### Technische Daten

<b>BASIS</b>	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan, lösungsmittelfrei (frei von leicht flüchtigen organischen Verbindungen Siedepunkt $<+200^{\circ}\text{C}$ )		
<b>FILMEIGENSCHAFT</b>	des ausgehärteten Films	zähelastisch, schäumend	
<b>VISKOSITÄT</b>	Brookfield Sp06/50, $+20^{\circ}\text{C}$	ca.	6.500 mPa.s
<b>DICHTE</b>	nach EN 542 bei $+20^{\circ}\text{C}$	ca.	1,12 g/cm <sup>3</sup>
<b>HAUTBILDEZEIT - trocken</b>	bei $+20^{\circ}\text{C}$ , 50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500 $\mu\text{m}$ -PE/PVC	ca.	60 min
<b>HAUTBILDEZEIT - nass</b>	bei $+20^{\circ}\text{C}$ , 50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500 $\mu\text{m}$ -PE/PVC	ca.	20 min
<b>PRESSZEIT</b>	bei $+20^{\circ}\text{C}$	ca.	2 h
<b>AUSHÄRTEZEIT</b>	bei $+20^{\circ}\text{C}$ , 50% rel. Luftfeuchte zu $\sim 75\%$ bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca.	24 h 7 d
<b>MINDESTVERARBEITUNGS- TEMPERATUR</b>		ab	$+5^{\circ}\text{C}$

#### Verarbeitungshinweise

**BONDTEC 614** wird mittels Spachtel, Leimauftragswalze oder Raupengießanlage auf die trockenen, fett- und staubfreien Klebeflächen der Werkstücke einseitig aufgetragen.

Um eine kontrollierte Durchhärtung bei der Verklebung von nichtsaugenden Materialien zu gewährleisten, wird der Klebstofffilm mit Wasser ( $\sim 10\text{g Wasser/m}^2$  bei  $150\text{g Klebstoff/m}^2$ ) besprüht.

In diesem Fall sollten die Werkstücke innerhalb der Hautbildezeit gefügt und mit  $0,015\text{N/mm}^2$  ( $\sim 1.500\text{kp/m}^2$ ) bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit gepresst werden. **BONDTEC 614** quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses auf!

Bei Verklebung von nichtsaugenden Deckschichten ist darauf zu achten, dass beim Fügen der Deckschichten keine Luft eingeschlossen wird, ggf. ist für eine Entlüftung der Klebstoffuge zu sorgen.

Durch Anschleifen, Reinigen mit **BONDTEC Reiniger 10**, ggf. durch Auftragen des Primers **BONDTEC Primer 400**, kann die Haftung auf Kunststoff- und Metalloberflächen verbessert werden. Bei Verklebung auf PS-Hart-Oberflächen werden grundsätzlich Parallelversuche mit Primern empfohlen.

## Technisches Merkblatt

Seite 2/2

### **BONDTEC 614** 1-K-PUR-Klebstoff

#### Verarbeitungshinweise

- \* **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 - siehe Technische Info.
- \* 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.

AUFTRAGSMENGE                      je nach Trägermaterial                                              ca.                      100-350 g/m<sup>2</sup>

HAUTBILDEZEITEN sowie jeweils erforderliche PRESSZEITEN können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Feuchtigkeit u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

#### REINIGUNG

Die Reinigung von nicht ausgehärtetem **BONDTEC 614** erfolgt mit **BONDTEC Reiniger 10**.

Die Reinigung von ausgehärtetem **BONDTEC 614** ist in der Regel nur mechanisch möglich.

#### LAGERUNG

BONDTEC 614 Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate, im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

#### GEBINDEGRÖSSE

1-kg Rundflaschen

#### KENNZEICHNUNG

**BONDTEC 614** ist **kennzeichnungspflichtig** im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV).

*Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt gemäß 91/155/EWG.*

**Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt gem. 91/155/EWG.**

*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.*

**03/07 Diese Unterlage ersetzt frühere Ausgaben**