

Technisches Merkblatt

Seite 1/4

BONDTEC 630 MK2 2-K-PUR-Montage-Klebstoff

Anwendungsgebiete

BONDTEC 630 MK2

ist ein lösungsmittelfreier, fugenfüllender, gering schäumender, universell einsetzbarer Polyurethan-Montageklebstoff mit besonders schneller Reaktionszeit und zähelastischer Klebefuge.

BONDTEC 630 MK2 zeigt an verschiedenen Holz- und Bauwerkstoffen, Keramik, Metallen, Duro- und Thermoplasten ausgezeichnete Haftung bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen.

BONDTEC 630 MK2 wird für verschiedene Anwendungen im Fenster- und Treppenbau, Bauhandwerk allgemein sowie bei verschiedenen Anwendungen im Montagebereich und diversen Industriebereichen in Fachbetrieben eingesetzt.

BONDTEC 630 MK2 wird zur Verklebung von Treppenstufen auf die Unterkonstruktionen (Metall oder Beton) bzw. bei der Treppensanierung auf die alten Stufen verwendet.

BONDTEC 630 MK2 wird zur Verklebung von flügelüberdeckenden Füllungen im Türenbau verarbeitet.

BONDTEC 630 MK2 wird zur Verfüllung der Hohlkammern für die anschließende Verschraubung im Fenster- und Türenbau verwendet.

BONDTEC 630 MK2 wird zur Verklebung der Glasleisten in die Glasleistennut zur Herstellung von „Einbruchhemmenden Fenster- und Türelementen (WK 2, WK 3)“ im Kunststoff-Fensterbau eingesetzt.

BONDTEC 630 MK2 wird zur zähelastischen Abdichtung z. B. bei Rahmenverbreiterungsprofilen im Fensterbau in Fachbetrieben verarbeitet.

BONDTEC 630 MK2 zeichnet sich durch das leichte Handling der

2-komp. Euro-Kartusche mit Statikmischrohr MK mittels 310ml Handdruck-(Profi-)Pistole aus.

BONDTEC 630 MK2 ist thixotrop, tropft nicht ab, enthält keine Lösungsmittel und ist im ausgehärteten Zustand überlackierbar.

BONDTEC 630 MK2 besitzt eine gute Witterungsbeständigkeit.

Technische Daten

BASIS	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff, lösungsmittelfrei (frei von leicht flüchtigen organischen Verbindungen Siedepunkt <+170°C)		
FARBE	des ausgehärteten Films		beige
	Binder		beige-weiß
	Härter		beige
FILMEIGENSCHAFT	des ausgehärteten Films		zähelastisch
SHORE - HÄRTE	des ausgehärteten Films nach DIN 53505 Shore-D		55 Shore-D
MISCHUNGSVERHÄLTNIS	Volumenteile	A:B	= 1,0:1,0 ml
VISKOSITÄT	Mischung		mittelviskos-pastös
	Binder		mittelviskos-pastös
	Härter		mittelviskos-pastös
DICHTE	nach EN 542 bei +20°C (Mischung)	ca.	1,50 g/cm ³

Technisches Merkblatt

Seite 2/4

BONDTEC 630 MK2 2-K-PUR-Montage-Klebstoff

Technische Daten

TOPFZEIT	eines 100g Ansatzes bei +20°C	ca.	10-12 min
VERARBEITUNGSZEIT	der 2-komp. Euro-Kartusche mit Statikmischrohr MK bei +20°C mit 310ml Handdruck-(Profi-)Pistole	ca.	8 min
	die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30°C auf ca. die halbe Zeit, bei +10°C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit		
FUNKTIONSFESTIGKEIT	bei +20°C		
	z.B. als Vergussmasse	ca.	30-40 min
	z.B. Begehbarkeit von Treppen	ca.	60-90 min
AUSHÄRTEZEIT	bei +20°C, 50% rel. Luftfeuchte zu ~75% bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. ca.	3 h 1 d
MINDESTVERARBEITUNGS-TEMPERATUR		ab	+12 °C

Verarbeitungshinweise

BONDTEC 630 MK2 kann durch Zugabe von **Farbpasten** (weiß/schwarz/blau/rot/gelb) eingefärbt werden.

* Masse verändert sich durch Sonnenbestrahlung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit!

Die Zugabe von **Farbpasten** erfolgt nach Dosierung der beiden Komponenten aus der Tandemkartusche, anschließend erfolgt die homogene Vermischung mit der Masse.

Auf die geöffnete Kartusche wird das **Statikmischrohr MK** aufgeschraubt. Durch Betätigung der Verarbeitungspistole (310ml Handdruck-Profi-Pistole), z.B. **HandyMax HMS-G3F**, oder Druckluftpistole mit statischer Schubstange, z.B. **AMS-6T** wird die im Statikmischrohr homogen gemischte Masse direkt auf/in die trockene, staub- und fettfreie Klebefläche/Hohlkammer aufgetragen.

* Die ersten 20g gemischte Masse sollen aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) **nicht** für die Verklebung genutzt werden!

Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 8min/RT. Bei kurzen Arbeitsunterbrechungen, innerhalb der Verarbeitungszeit, wird bei erneuter Dosierung wieder frische Masse ins Statikmischrohr gebracht. So kann über einen langen Arbeitszeitraum mit 1 Statikmischrohr gearbeitet werden.

BONDTEC 630 MK2 2-K-PUR-Montage-Klebstoff

Verarbeitungshinweise

- * Nach Arbeitsende verbleibt das benutzte Statikmischrohr auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird das Statikmischrohr ersetzt; jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ca. 20 g Masse, bevor weiter geklebt wird !
- * Offene Klebefugen, z.B. bei Leistenverklebungen werden mit **BONDTEC Reiniger 10** geglättet.
- * **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.
- * Bei Verklebung auf PVC-Hart-Oberflächen empfiehlt sich eine Vorreinigung mit **BONDTEC Reiniger 20**; die Verklebung erfolgt nach Wiederdurchhärtung der PVC-Hart-Oberfläche!
- * Bei Verklebung auf pulverbeschichteten Alu-Oberflächen empfiehlt sich eine Vorreinigung mit **BONDTEC Reiniger 10**!

Flügelüberdeckende Füllungen:

Die Verklebung von flügelüberdeckenden Füllungen erfolgt vollflächig! Nach raupenförmigen Klebstoffauftrag wird mittels Zahnpachtel der Klebstoff vollflächig gleichmäßig verteilt, das Fügen und Fixieren/Pressen der Füllung erfolgt unmittelbar (max. 10min nach Klebstoffdosierung), anschließend werden die Elemente für ca. 30-40min plan gepresst/fixiert. Es ist darauf zu achten, dass sich bei der Verpressung kein Klebstoff seitlich herausdrückt -> Reinigungsproblematik. Die Außenkanten der Klebefugen werden mit einer Dichtungsmasse abgedichtet.

Glasleisten-Verklebung:

Die Verklebung der Glasleisten erfolgt nach Vorreinigung der Glasleisten-Nut und der Klebefläche der Glasleiste mit **BONDTEC Reiniger 10 bzw. BONDTEC Reiniger 20**. In Abhängigkeit der Glasleisten-Nutgeometrie wird im Abstand von ~15-20mm je ein erbsen- bis nussgroßer Punkt in die Nut dosiert, innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgt das Einpressen der Glasleiste.

Treppenstufen/ Treppensanierung

Die Klebefläche der Unterkonstruktion muss staubfrei und trocken sein (bei der Renovierung muss außerdem die Tragfähigkeit des Untergrundes gegeben sein). Der Klebstoff wird je nach zu überbrückendem Klebspalt als 8-10mm dicke Raupe streifenförmig auf die Unterkonstruktion aufgetragen - anschließend die neue Stufe gefügt und kurz angedrückt. Nach ~60min ist die Begehbarkeit der Treppe gegeben.

BONDTEC 630 MK2 2-K-PUR-Montage-Klebstoff

AUFTRAGSMENGE anwendungsbedingt

TOPFZEIT, VERARBEITUNGSZEIT 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 630 MK2** erfolgt mit **BONDTEC Reiniger 10**.
Die Reinigung von ausgehärtetem **BONDTEC 630 MK2** ist in der Regel nur mechanisch möglich.

Lieferform

Kein Lagerstandard. 2-komp. 385g Eurokartusche, VE 12 Stück/Karton,

Zubehör:

Statikmischrohr MK
Handdruckpistole HMS-G3F
Handdruckpistole HMS-V3T
Druckluftpistole AMS-6T

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 9 Monate.

Kennzeichnung

BONDTEC 630 MK2-Binder ist nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV).
BONDTEC 630 MK2-Härter ist kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV).

Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt gemäß 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