

K-D-F KLEBEN-DICHTEN-FUGEN

K-D-F ist ein neuartiger, universeller 1-K Klebstoff für elastische und vibrationsstarke Verbindungen.

- hohe Anfangshaftung
- schleif- und überlackierbar
- schmutzabweisende Oberfläche
- UV-farbstabil
- lebensmittelecht
- chlor- und salzwasserbeständig

Anwendungsgebiete:

K-D-F wird aufgrund seines breiten Haftungsspektrums besonders für die verschiedensten Anwendungen im Fahrzeugbau, bei Fahrzeugaufbauten und in KFZ-Fachbetrieben eingesetzt. Weiters ist K-D-F für dauerhafte, elastische und vibrationsstarke Verbindungen zwischen unterschiedlichen Materialien im Bootsbau (z.B. Teakholz, GFK etc.) geeignet.

K-D-F wird im Holz/Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung der Alu-Eckverbinder bei der Alu-Vorsatzschale (eloxiert und pulverbeschichtet) verwendet. Weiters wird K-D-F auch für Leistenverklebungen allgemein sowie zur Verklebung von Fassaden-Sandwichelementen in Fachbetrieben eingesetzt.

K-D-F ist auch für die Verklebung von verschiedensten Steinflächen (z.B. Marmor, Granite, Terrakotta etc.) geeignet. Es bildet sich keine Randzonenverschmutzung und die Fuge ist schmutzabweisend.

K-D-F weist an verschiedenen Metallen, Holzwerkstoffen, Duro- und Thermoplasten, Baumaterialien, Keramiken und Glas eine ausgezeichnete Haftung auf.

Eigenschaften:

K-D-F ist auf trockenen und nassen Untergründen sowie auch unter Wasser verarbeitbar.

K-D-F ergibt im ausgehärteten Zustand eine elastische, UV-farbstabile und witterungsbeständige Klebefuge. K-D-F hat eine Klebekraft von bis zu 27 kg/cm².

Arbeitsvorbereitung:

Die Klebeflächen müssen staub- und fettfrei sein. Eventuell vorhandene Formtrennmittel sind vor der Anwendung zu entfernen. Bei der Verklebung von Alu ist darauf zu achten nur mit chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen zu arbeiten.

Verarbeitung:

K-D-F wird aus der Kartusche einseitig direkt auf die fett- und staubfreie Oberfläche aufgetragen. Um nichtsaugende Werkstoffe miteinander zu verkleben ist es empfehlenswert, den aufgetragenen Klebstoff zusätzlich mit Wasser "fein zu bestäuben", um die vollständige Aushärtung zu erlangen. Beim Zusammenfügen der Werkstücke ist nun darauf zu achten, dass die Reaktionsfeuchtigkeit in den Klebstoff eingearbeitet wird (z.B. durch verreiben/verschieben der Werkstücke gegeneinander). Die Werkstoffe werden bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert bzw. zusammengepresst. Offene Klebefugen, z.B. bei Leistenverklebungen werden mit Glättmittel abgezogen.

K-D-F quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses nicht auf. 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. Die Reinigung von ausgehärtetem K-D-F ist mit Pichler Chemie POWER CLEANER oder mechanisch möglich.

Technische Daten:

Farbe des ausgehärteten Films
transparent, weiß, grau, schwarz

Shore-Härte des ausgehärteten Films nach DIN 5305 Shore-A
Farbe.....ca. 60 Shore-A

Shore-Härte des ausgehärteten Films nach DIN 5305 Shore-A
Transparent.....ca. 45 Shore-A

Hautbildezeit - trocken
(50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500µ-PE/PVC)
bei +20°C.....ca. 10 min

Hautbildezeit - nass
(50% rel. Luftfeuchte, Auftragsmenge 500µ-PE/PVC)
bei +20°C.....ca. 4 min

Aushärtezeit
(50% rel. Luftfeuchte, 2 mm Klebstoffraupe)
bei +20°C.....ca. 24 h

Min. Verarbeitungstemperatur
.....ab +10°C

Beachten Sie unser technisches Merkblatt.

Lieferform:

290 ml PE-Eurokartusche
Andere Gebinde auf Anfrage

Lagerung:

9 Monate Lagerfähigkeit (bezogen auf trockene Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung)

