

Macroplast UK 8306 B60

Lösungsmittelfreier
Zweikomponenten-Klebstoff

Basis: Polyurethan

Stand: 21.10.2002

Produktbeschreibung

Macroplast UK 8306 B60 ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis. Die Harzkomponente (Komponente A) ist auf Basis hydroxylgruppenhaltiger organischer Verbindungen, die Härterkomponente (Komponente B) auf Basis von Isocyanaten aufgebaut. Durch Vermischen der beiden Komponenten im Gewichts-Verhältnis von 5:1 entsteht durch chemische Reaktion ein hartelastischer Klebstoff. Das Produkt weist nach der Aushärtung keine messbare Volumenänderung auf.

Anwendungen

Macroplast UK 8306 B60 wird für Verklebungen von vorbehandelten Metallen, Kunststoffen, Holz und Hartschäumen eingesetzt.

Technische Daten

	<u>Komponente A</u> Harz UK 8306 B60	<u>Komponente B</u> Härter UK 5400	<u>Mess-</u> <u>Methode</u>
Farbe:	beige	braun	
Konsistenz:	pastös	dünnflüssig	
Dichte:	1,46 ± 0,05 g/cm ³	1,22 ± 0,05 g/cm ³	
Viskosität *: (Brookfield RVT, 20°C)	pastös	250 ± 100 mPa.s	M-10
Mischungsverhältnis			
nach Gewicht:	5	:	1
nach Volumen:	4,2	:	1
Mischung (Komponenten A + B)			
Konsistenz:	pastös		
Viskosität *: (Brookfield RVT, 20°C)	280.000 ± 30.000 mPa.s		M-11
Topfzeit (240 g, 20°C) *:	60 ± 5 min		M-21
Offene Zeit (23°C, 50% rLf):	140 ± 10 min		M-30
Abbindezeit (23°C):	ca. 4 - 5 Stunden		
Aushärtezeit (23°C):	5 - 7 Tage		
Verbrauch:	200 - 500 g/m ² (in Abhängigkeit vom Untergrund)		
Zugscherfestigkeit *:	> 12 MPa	EN 1465	M-40
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C		
Kurzfristig (bis 1 h):	150°C		

Alle technischen Daten basieren auf aktuellen Henkel-Testmethoden. Angaben mit * sind spezifiziert.



Verarbeitung

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Vorbehandlung des Untergrundes

Die zu verbindenden Teile sollen trocken, staub- und fettfrei sein. Der Einsatz von Primern kann bei Metallen zur Verbesserung der Haftung und/oder der Langzeitstabilität führen. Die Oberflächen von Kunststoffen müssen frei von Trennmitteln sein. Eine Verbesserung der Haftung kann auch durch Aufrauhern der Oberfläche erzielt werden.

Mischen und Verarbeiten

Die Komponenten können von Hand, mit Rührvorrichtungen oder Zweikomponenten-Mischanlagen gemischt werden. Applikation ist durch Spachteln oder Gießen möglich. Der Klebstoff kann nur eine begrenzte Zeit appliziert werden (Topfzeit). Danach geliert die Mischung und wird für die Verarbeitung unbrauchbar. Es sollte deshalb nur die Menge angemischt werden, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die Topfzeit ist abhängig von Menge und Temperatur des Ansatzes. Bei größeren Mengen oder erhöhten Temperaturen wird die Topfzeit verkürzt. Niedrige Temperaturen hingegen verlängern die Topfzeit.

Die Klebstoffkomponenten dürfen vor und während der Verarbeitung nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen. Wenn die Komponenten während der Verarbeitung oder Aushärtung mit Feuchtigkeit Kontakt haben, führt dies zu einer Schaumbildung. Dadurch wird die Festigkeit der Verklebung reduziert. Gebinde müssen deshalb immer gut verschlossen und vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Härtung

Macroplast UK 8306 B60 kann bei Raumtemperatur (oberhalb 15°C) oder bei erhöhter Temperatur (bis 60°C) ausgehärtet werden. Die Härtingszeiten werden durch Temperaturerhöhung oder die Zugabe von Beschleunigern reduziert, wobei die gleichzeitige Verkürzung der Verarbeitungszeit (Topfzeit, offene Zeit) zu beachten ist.

Während der Abbindezeit ist unbedingt auf ausreichenden Kontaktdruck (Stapeldruck, Pressen, Klammern) zu achten, damit die zu verklebenden Teile mit dem Klebstoff vollflächig in Kontakt gehalten werden.

Reinigung

Frisches, ungehärtetes Material kann mit dem Reiniger Macroplast B 8030 von Verarbeitungsgeräten oder Substraten entfernt werden. Ausgehärteter Klebstoff lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

Lagerung

In verschlossenen Gebinden in trockener Umgebung

Harz:

Frostgefährdet

Empfohlene Lagertemperatur

Lagerzeit

Nein

15°C bis 25°C

12 Monate ab Herstellungsdatum im Originalgebinde

Härter:

Frostgefährdet

Empfohlene Lagertemperatur

Lagerzeit

Ja

15°C bis 25°C (nicht < 10°C und > 50°C)

12 Monate ab Herstellungsdatum im Originalgebinde



Lieferform

Harz:
Fass 300 kg

Härter:
Kanne 30 kg
Fass 250 kg
Container 1.250 kg

**Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge/
Transportkennzeichnung** siehe Sicherheitsdatenblatt

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Henkel KGaA . 40191 Duesseldorf
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69123 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com

