

# GREENIT +150°C

## KONTAKTKLEBER AUF BASIS VON NEOPREN-KAUTSCHUK.

### HITZEBESTÄNDIG BIS +150°C.

# UHU



#### PRODUKTBESCHREIBUNG

Superstarker, hochwertiger, professioneller Kontaktkleber auf Basis von Neopren-Kautschuk. Für anspruchsvolle, strapazierfähige Klebeverbindungen, wie bspw. Klebungen unter Spannung stehender Materialien. Hitzebeständig bis +150°C, daher ideal für die Anwendung in Kombination mit Wärmequellen wie Sonneneinstrahlung, Heizkörpern und Motoren (Automobilbereich).

#### ANWENDUNGSBEREICH

Geeignet für das Kleben von flachen Verbindungen oder das Laminieren verschiedenster Materialien, die sofort belastet bzw. bearbeitet werden müssen. Klebt u.a. Holz, Platten, Furnier, Verkleidungen aus Kunststoff und Metall (HPL, z.B. Formica®), Gummi/Schaumgummi, Leder, Kork, Stoffe, Linoleum und viele Weichschaumstoffe (bspw. Polyätherschaum) sowohl untereinander als auch auf vielen Untergründen. Nicht geeignet für Polystyrolschäume (z.B. Styropor®, Styrodur®, Tempex®), sowie PE, PP und Vinyl.

#### EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständig von -40°C bis +150°C • Universell einsetzbar • Sofort fest • Superstark • Dauerhaft flexibel • Feuchtigkeitsbeständig • Chemikalienbeständig • Für unter Spannung stehende Materialien geeignet • Verbrauch (bei beidseitigem Auftrag): 300-500 ml/m<sup>2</sup>, je nach Art der zu klebenden Materialien

#### VORBEREITUNG

**Verarbeitungsbedingungen:** Niedrige Umgebungstemperaturen sowie eine hohe relative Luftfeuchtigkeit verlängern die Abluftzeit und erschweren eine gute Klebung. Klebstoff und zu klebende Teile bei Zimmertemperatur verarbeiten. Relative Luftfeuchtigkeit muss niedriger als 65 % sein. Um Bläschenbildung durch Kondenswasser zu vermeiden, muss die Temperatur des Klebstoffs und des zu klebenden Materials mindestens der

Umgebungstemperatur entsprechen, vorzugsweise zwischen 18°C und 20°C. Bestrichene Oberflächen nicht in Zugluft legen.

**Anforderungen an die Oberflächen:** Die zu klebenden Teile müssen trocken, fett- und staubfrei sein. Teile müssen bündig sein. Für ein optimales Ergebnis erst entfetten.

**Hilfsmittel:** Feingezahnter Zahnsachtel (1mm), Pinsel, Gummihammer, Roller oder Presse.

#### VERARBEITUNG

**Verdünnung:** Wenn möglich nicht verdünnen.

#### Gebrauchsanleitung:

Beide Seiten vollständig mit einem Zahnsachtel (1mm) oder Pinsel bestreichen. 10-40 Minuten trocknen lassen, je nach Umgebungstemperatur, Material und Luftfeuchtigkeit. Bei stark saugfähigen, porösen Materialien (Leder, Stoff, u. ä.) eine zweite Schicht auftragen, bis ein gut sichtbarer Klebefilm verbleibt. Wenn sich die Klebstoffschicht trocken anfühlt, werden die Teile passgerecht aufeinandergelegt und kräftig zusammengedrückt. Der Pressdruck kann durch Anklopfen mit einem Gummihammer bzw. Andrücken mit einem Roller erhöht werden. Nach dem Verkleben ist keine Korrektur mehr möglich. Immer erst an einer (unsichtbaren) Stelle des Untergrunds testen.

**Presszeit:** Kurz, es genügen Sekunden. Ein hoher Anpressdruck ist wichtiger als die Anpresszeit; je höher der Anpressdruck, desto besser ist das Klebeergebnis.

**Offene Zeit (bei 20°C):** 10-40 Minuten, in Abhängigkeit von Material, Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur. Die Klebstoffschicht muss sich trocken anfühlen und darf keine Fäden mehr ziehen. Die offene Zeit (Verarbeitungszeit) hängt stark von der Porosität des Untergrunds (je poröser der Untergrund, desto schneller zieht der Klebstoff in den Untergrund ein = kürzere offene Zeit) und Temperatur (eine hohe Temperatur sorgt für eine schnellere Verdampfung des Lösungsmittels = kürzere offene Zeit) ab.

**Flecken/Rückstände:** Nasse Klebstoffreste sofort mit Aceton entfernen. Festgetrocknete Klebstoffreste können nur mechanisch oder mit einem Abbeizmittel (vorher testen) entfernt werden.

**Bitte beachten Sie:** Kommt die Klebeverbindung bei porösem Material langfristig in Kontakt mit Wasser, kann sich der Klebstoff vom nassen Untergrund lösen.

#### Sprühauftrag:

Dem Klebstoff 20 % Lösemittel zugeben. Ohne die Zugabe des Lösemittels ist kein akzeptables Sprühbild zu erzielen.

Zur Verarbeitung wird eine Handspritzpistole Modell: PILOT IIIK empfohlen, die mit einer 1,5mm Drehstrahldüse, einem Breitstrahlluftkopf und einem Fließdruckbecher ausgestattet ist. Bei der Verarbeitung von größeren Mengen im Produktionsprozess wird empfohlen die Pistole in der Materialanschlussversion zu wählen und mit einem Druckgefäß oder einer Pumpe zu arbeiten.

Der Materialdruck sollte zwischen 0,5 - 1,0 bar, der Eingangsdruck (dynamisch) zwischen 2,0 – 4,0 bar liegen. Die Parameter variieren je nach Auftragsbild. Durchführung bei Raumtemperatur.

Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebearbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.

## TROCKNUNGSZEITEN\*

**Trocknungs-/Aushärtungszeit:** ca. 10-40 Minuten, abhängig von Material, aufgetragener Klebstoffmenge, Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur. Nach korrekt ausgeführter Kontaktklebung können die Materialien sofort weiterverarbeitet werden. Zugscherfestigkeiten, ermittelt mit Probekörpern aus Buchenholz: • nach 1 Stunde ca. 2,1 N/mm<sup>2</sup> • nach 6 Stunden ca. 2,6 N/mm<sup>2</sup> • nach 24 Stunden ca. 3,2 N/mm<sup>2</sup> • nach 7 Tagen ca. 5,2 N/mm<sup>2</sup>

\* Die Trocknungszeiten können variieren, u.a. abhängig von Untergrund, aufgetragener Produktmenge, Feuchtigkeitsgehalt und Umgebungstemperatur.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Feuchtigkeitsbeständigkeit:** Gut

**Wasserbeständigkeit:** Gut

**Temperaturbeständigkeit:** Von -40°C bis +150°C.

**UV-Beständigkeit:** Sehr gut

**Chemische Beständigkeit:** Beständig gegen Öl, Basen und Säuren.

**Elastizität:** Sehr gut

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

**Basis:** Polychloropren

**Farbe:** Orange

**Viskosität:** ca. 5100 mPa/s

**Feststoffgehalt:** ca. 23 %

**Dichte:** ca. 0.86 g/cm<sup>3</sup>

**Flammpunkt:** K1 (< 21 °C)

**Schrumpfung:** ca. 75 %

**Schälfestigkeit:** ca. 300 N/cm

### Besondere Merkmale:

UHU Greenit +150°C enthält flüchtige, leichtentzündliche Lösungsmittel und ist nur für die gewerbliche Verwendung bestimmt. Deshalb sind bei der Verarbeitung und Lagerung entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu treffen. Beim Kleben größerer Flächen ist für gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu sorgen.

## LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Kühl, frostfrei und gut verschlossen aufbewahren. Die geöffnete Verpackung ist nur begrenzt haltbar.

## GEBINDEGRÖSSEN

Dose 645g / 750ml

Kanne 4,3kg / 5l