

PRODUKTDATENBLATT:

AC Plus

Art.-Nr.: 557 000 010 310

1. Produktdefinition

AC Plus ist ein kraftschlüssiger Konstruktionsklebstoff auf Polyurethan-Basis.



2. Produkteigenschaften

- 1K-Polyurethan-Klebstoff
- extrem schnelle Aushärtung
- extrem hohe Klebfestigkeit
- nicht korrosiv
- geruchsarm

3. Anwendungsbereich

- für Bau, Ausbau, Montage
- zum Kleben, Montieren, Reparieren von versch. Materialien wie Holz und Holzwerkstoffe, Metalle (Aluminium, Edelstahl, Kupfer etc.), Stein, Naturstein, Keramik, Ziegel, Kunststoffe (Hart-PVC, GFK etc.), Dämmstoffe (Styropor, PUR etc.), brandgeschützte Bauplatten (Gipskarton o.ä.)
- entspricht den Anforderungen der DIN EN 204-D4 an witterungsbeständige Klebungen von Holz und Holzwerkstoffen
- entspricht den Anforderungen der DIN EN 14257 (WATT 91) an wärmefeste Klebungen für Holz und Holzwerkstoffe
- für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 30 + 35 geeignet
- französische VOC-Emissionsklasse A+
- zertifiziert nach GOS

4. Chemikalienbeständigkeit

—

5. Untergründe

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen.

Für Klebungen im Außenbereich unter Einwirkung von Feuchtigkeit und/oder UV-Strahlung empfehlen wir die Verwendung unserer Hybrid-Klebstoffe. Davon ausgenommen ist die witterungsbelastete Klebung von

Holz und Holzwerkstoffen mit nachfolgendem Schutzanstrich gemäß DIN EN 204 D4.

Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.

Die Reinigung der Arbeitsgeräte kann mit einem entsprechenden Reiniger erfolgen, solange der Klebstoff noch nicht abgebunden hat. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen.

Bei UV-Belastung können Verfärbungen nicht ausgeschlossen werden. Nicht geeignet für die Klebung von Glas, Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyamid (PA), Polytetrafluorethylen (PTFE), bituminösen, wachsartigen oder ölhaltigen Untergründen o.ä.

Nicht geeignet für die Stossfugenklebung von Gipsfaserplatten.

6. Technische Daten

offene Zeit bei 23°C/50% rLf	ca. 4 min
Verarbeitungstemperatur	von +5°C bis +35°C
Viskosität bei 23°C	pastös, standfest
empfohlene Holzfeuchte	ca. 8 - 16 %
Dichte bei 23°C nach ISO 1183-1	ca. 1,5 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis +80°C, kurzfristig bis 100°C
Pressdauer bei 23°C	15 - 30 min (*)
Pressdruck max.	8 kg/cm ²
Klebstoffmenge	250 g/m ²
Lagerstabilität bei 23°C/50% rLf	9 Monate

(*) je nach Anwendungsfall

7. Lieferform

Kartusche (Inhalt: 310 ml), Farbe: beige

8. Lagerung

Das konkrete Aufbrauchdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von +15°C bis +25°C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/Luftfeuchtigkeit gelagert und /oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

9. Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

10. Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung:

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen mit entsprechendem Reinigungsmittel und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Glatte Oberflächen anschleifen und entstauben.

Die Haftflächen müssen sauber, staub- und fettfrei sowie tragfähig sein.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen, entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu prüfen.

Die Aushärtung erfolgt durch Reaktion mit Feuchtigkeit. Dabei entstehen geringe Mengen CO₂, wodurch eine Volumenzunahme des Klebstoffes bewirkt wird. Es genügt, den Klebstoff einseitig aufzutragen. Evtl. mit Spachtel o.ä. flächig verteilen. Eines der Substrate sollte porös bzw. wasserdampfdurchlässig sein.

Die Zeit bis zur Aushärtung kann durch Feuchtigkeitzufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden. Die zur Aushärtung erforderliche Feuchtigkeit kann ggf. durch leichtes Besprühen mit Wasser erreicht werden. Die Klebflächen dürfen leicht feucht, jedoch nicht nass sein.

Das Zusammenfügen der zu klebenden Teile soll möglichst sofort, spätestens innerhalb der Hautbildungszeit erfolgen. Die zu klebenden Werkstoffe bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffes fixieren.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.