

NEUKADUR PN 444 und PN 641

2-K-Polyurethan-Klebstoff

altropol

Haupteigenschaften

- lösemittelfrei
- gut füllend
- gut haftend auf verschiedenen Untergründen

Anwendungen

- Metall
- Holz
- Modellbauplatten
- PU-Hartschaum

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR PN 444 Komp. A	NEUKADUR PN 444 Komp. B	NEUKADUR PN 641 Komp. A	NEUKADUR PN 641 Komp. B
Farbe		beige	braun	beige	braun
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,7	1,2	1,7	1,2
Viskosität 25 °C	mPa·s	pastös	250	pastös	250

Eigenschaften der Mischung und des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

		100	17	100	17
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile				
Mischdichte	g/cm ³		1,6		1,6
Verarbeitungszeit	Minuten		30-40		7
Abbindezeit	Stunden		24		16
Shore D-Härte	DIN 53505		60		60
Wärmeformbeständigkeit	°C, HDT		45		45

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung des Haftgrundes

Die zu verbindenden Teile sollen trocken, staub- und fettfrei sein. Metalle sind mit einem geeigneten Primer zu grundieren, insbesondere, wenn später mit Einwirkung von Feuchtigkeit auf die Klebung zu rechnen ist. Die Oberflächen von Kunststoffplatten müssen von Trennmitteln gereinigt sein. Eine Verbesserung der Haftung wird durch Aufrauen der Oberflächen erzielt. Aber auch die Beschichtung mit Primern und das Abwaschen mit Lösungsmitteln (Isopropanol, Ethanol oder Aceton) eignen sich als Vorbehandlung. Polystyrolteile lassen sich nicht ohne Vorbehandlung mit NEUKADUR PN 444 bzw. NEUKADUR PN 641 verkleben.

Verarbeitung

Harz und Härter werden kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Verhältnis miteinander verrührt, bis ein homogenes Gemisch entsteht. Der Klebstoff ist nur eine begrenzte Zeit verarbeitbar (Topfzeit). Danach geliert die Mischung und wird für Verklebungen 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. Bei einer Überdosierung der Härtermenge wird der Klebefilm spröder und die Viskosität des Gemisches niedriger.

NEUKADUR PN 444 bzw. NEUKADUR PN 641 kann von Hand mit Spachtel oder maschinell mit Zweikomponenten-Verarbeitungsanlagen aufgetragen werden. Der Klebstoffauftrag erfolgt einseitig.

NEUKADUR PN 444 und PN 641

2-K-Polyurethan-Klebstoff

altropol

Die Klebstoffkomponenten sollten vor und während der Verarbeitung nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen, da diese bei der Aushärtung mit dem Isocyanat reagiert, was zu Blasen bzw. zu Schaumbildung führt. Deshalb müssen Gebinde immer gut verschlossen gehalten und vor Feuchtigkeit geschützt gelagert werden.

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

Härtung

NEUKADUR PN 444 bzw. NEUKADUR PN 641 können kalt (bei Raumtemperatur oberhalb 15°C) oder warm ausgehärtet werden. Die Härtungszeiten werden durch Temperaturerhöhung oder durch Zugabe von Beschleunigern wesentlich verkürzt. Die Endfestigkeit der Verklebung wird nach einigen Tagen erreicht.

Reinigung

Frisches, ungehärtetes Material von Verarbeitungsgeräten oder Substraten kann mit NEUKADUR PUR 2 Reiniger entfernt werden; ausgehärteter Klebstoff lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

Lieferform

NEUKADUR PN 444 Komp. A	1,00 kg	5,00 kg	25,00 kg	
NEUKADUR PN 444 Komp. B	0,17 kg	0,85 kg	4,25 kg	
NEUKADUR PN 641 Komp. A	0,50 kg	1,00 kg	5,00 kg	10,00 kg
NEUKADUR PN 641 Komp. B	0,10 kg	0,17 kg	0,85 kg	1,70 kg

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 – 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogenen Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

• 2014-06-02.1 / 7 / LW-W •

• www.altropol.de •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • D-23617 Stockelsdorf • Tel. +49 (0)451-499 60-0 •
• Fax. +49 (0)451-499 60-20 • E - Mail: info@altropol.de •