

# GREENIT +150 °C

## SEHR STARKER, BIS ZU +150 °C HITZEBESTÄNDIGER, PROFESSIONELLER KONTAKTKLEBER.

**UHU**

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Universeller und professioneller Kontaktkleber von hoher Qualität auf Neoprengummi Basis. Zum dauerhaften Kleben höchster Qualität von unter Druck stehenden Verbindungsmaterialien. Hitzebeständig bis zu +150 °C und ideal für Anwendungen, die in Kontakt mit Hitze stehen, wie z.B. Sonnenlicht, Heizkörper und Motoren (Automobilsektor).

### ANWENDUNGSBEREICH

Sehr gut zum professionellen Kleben und Laminieren von Oberflächen aus vielen Materialien geeignet, die sofort nach dem Kleben belastbar und/oder bearbeitet werden müssen. Ideal für Materialien, die unter Druck stehen oder für gekrümmte Oberflächen, die man nicht klemmen oder einspannen kann. Die zu klebenden Oberflächen müssen sehr gut aufeinander passen. Sehr gut zum Kleben und Laminieren von Metall und harten Kunststoffplatten (HPL; Formica®, Duropal, Resopal), Furnier, Hartfaserplatten und Sperrholz auf zum Beispiel Holz, Multiplex Sperrholz, Spanplatten oder MDF geeignet. Auch zum Kleben von flexiblen Isolier- und Schaummaterialien, Kork, Leder und Gummi geeignet. Nicht geeignet für Schaumpolystyren (Tempex®), PE, PP und Vinyl.

### EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständig zwischen -40 °C und +150 °C
- Universell
- Klebt sofort
- Sehr stark
- Dauerhaft elastisch
- Feuchtigkeitsbeständig
- Resistent gegen Chemikalien
- Für unter Druck stehende Materialien geeignet

### VORBEREITUNG

**Verarbeitungsbedingungen:** Nur bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 65 % verwenden. Um die Blasenbildung durch Kondensation zu vermeiden, sollte die Temperatur des Klebstoffes und der zu klebenden Materialien der Umgebungstemperatur entsprechen. Diese sollte idealerweise zwischen +18 °C und +20 °C liegen. Oberflächen mit aufgetragenem Kleber niemals Zugluft aussetzen.

**Anforderungen an die Oberflächen:** Oberflächen müssen trocken, sauber, staub- und fettfrei sein und gut aufeinander passen. Für ein optimales Ergebnis reinigen und entfetten Sie die zu klebenden Oberflächen.

**Vorbereitung der Oberflächen:** Für ein optimales Ergebnis entfetten Sie die Oberflächen zuerst.

**Hilfsmittel:** Benutzen Sie einen Pinsel oder feinzahnigen Sprühkleber (1 mm) um große Flächen abzudecken. Benutzen Sie einen Roller oder Gummihammer um die Materialien fest zusammen zu drücken.

### VERARBEITUNG

**Verdünnung:** Wenn möglich, nicht verdünnen.

**Verbrauch:** 2 - 2,5 m<sup>2</sup>/Liter, beidseitig aufgetragen, je nach Eigenschaften der zu verklebenden Materialien.

### Gebrauchsanleitung:

Vor Gebrauch gründlich durchmischen. Sollte nicht verdünnt werden. Teile müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Beschichten Sie beide Oberflächen gründlich. Lassen Sie den Klebstoff für mindestens 10 - 40 Minuten trocknen. Bei porösen Materialien tragen Sie eine zweite Schicht auf und lassen Sie diese trocknen. Verbinden Sie die Teile und rollen oder klopfen Sie diese (mit einem Gummihammer) fest aneinander.

**Presszeit:** Kurz bedeutet innerhalb von Sekunden. Hoher Anpressdruck ist wichtiger als die Dauer, die der Druck ausgeübt wurde; je höher der Anpressdruck, umso besser die Klebeverbindung.

**Offene Zeit (bei 20 °C):** 10 - 40 Minuten, je nach Material, Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur. Die Klebstoffschicht muss handtrocken sein und sollte keine Fäden mehr ziehen. Die Bearbeitungszeit variiert stark aufgrund der Porosität des Untergrundes (je poröser die Oberfläche, umso schneller zieht der Klebstoff ein = kurze Bearbeitungszeit und die Temperatur (hohe Temperatur lässt die Lösungsmittel schneller verdunsten = kurze Bearbeitungszeit).

**Flecken/Rückstände:** Entfernen Sie frische Klebstoffreste sofort mit Aceton. Getrocknete Klebstoffreste können nur mechanisch oder mit einem Farbfremferner (zuerst testen) entfernt werden.

**Bitte beachten Sie:** Für optimale Ergebnisse müssen der Klebstoff und die zu klebenden Teile bei Raumtemperatur verbunden werden (unter keinen Umständen unter +10 °C verwenden). Die Höhe der Endfestigkeit kommt auf den angewendeten Druck an. Drücken Sie deshalb bitte so fest wie möglich die komplette Oberfläche fest. Wenn die Klebeverbindung von zwei porösen Materialien über einen längeren Zeitraum mit Wasser in Kontakt kommt, kann sich der Klebstoff von der nassen Oberfläche lösen.

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Feuchtigkeitsbeständigkeit:** Gut

**Wasserbeständigkeit:** Gut

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

**UV-Beständigkeit:** Sehr gut

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.

**Chemische Beständigkeit:** Beständig gegenüber Öle, 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:**

Verpackung ist nur für den professionellen Gebrauch geeignet.

## LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Gut verschlossen an einem kühlen und frostfreien Ort aufbewahren.

Mindestens 24 Monate haltbar.