

# METALL

## DER TROPFFREIE KLEBSTOFF

# UHU



### PRODUKTBESCHREIBUNG

Der tropffreie Kontaktkleber auf Polychloropren Basis für super starke und hoch wärmefeste Klebungen von Metall mit Metall und in Kombination mit vielen anderen Materialien.

UHU Metall Kontaktkleber ist zuverlässig und hat eine außergewöhnlich hohe Haftfestigkeit während des Klebevorgangs.

UHU Metall Kontaktkleber ist ideal für Bastelarbeiten, Reparaturen, Heimwerken und für Momente, in denen Sie eine wirklich sehr hohe Haftfestigkeit benötigen.

### ANWENDUNGSBEREICH

Klebt Metall und Metalllegierungen (Stahl, Aluminium), auch in Kombination mit Holz, Glas, Leder, Gummi und vielen Kunststoffen. UHU Metall Kontaktkleber ist besonders gut für Klebungen an senkrechten Flächen oder Über-Kopf-Arbeiten geeignet. Auch gut für Klebeverbindungen, die starkem Sonnenlicht oder Hitze ausgesetzt sind.

Das besondere am UHU Metall Kontaktkleber ist die gelartige (thixotrope) Konsistenz, die ein gleichmäßiges und sparsames Auftragen und Verteilen des Klebstoffes ohne Fadenziehen ermöglicht. Sehr alterungsbeständig; versprödet nicht.

UHU Metall Kontaktkleber bleibt nach dem Aushärten elastisch und flexibel. Der getrocknete Klebefilm behält seine zähelastischen Eigenschaften. Nicht geeignet für Styropor®, weiches PVC, PE, PP

### VORBEREITUNG

**Verarbeitungsbedingungen:** Am besten behandelbar zwischen +15 °C und +30 °C

**Anforderungen an die Oberflächen:** Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, sauber und frei von Staub, Öl und Fett sein.

### VERARBEITUNG

#### Gebrauchsanleitung:

Auftragsweise:

Den Klebstoff nicht umrühren, da sonst die Gel Struktur zerstört wird!

#### a) Kontaktklebeverfahren:

UHU Metall auf beide zu klebenden Teile gleichmäßig mit Zahnpachtel oder kurzborstigem Pinsel auftragen. Stark saugfähige Materialien (Leder, Stoff, Filz u.ä.) mehrmals einstreichen, bis ein gut sichtbarer Klebefilm verbleibt. Teile nicht sofort zusammenfügen, sondern offen liegen lassen, bis die aufgetragene Klebstoffschicht berührtrocken ist. (Je nach Temperatur nach ca. 10 - 15 Minuten). Dann die Teile paßgenau aufeinanderlegen und kurz aber kräftig zusammenpressen. Eine Korrektur ist nicht mehr möglich. Für die Klebefestigkeit ist die Höhe des Preßdrucks entscheidend und nicht die Dauer. Als Preßzeit genügen Sekunden. Nach richtig ausgeführter Klebung können die Teile sofort weiterbearbeitet werden.

#### b) Klebung durch Hitzeaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebeverfahren anzuwenden, wenn beide zu klebenden Teile eine sehr hohe Anfangshaftung erfordern. Man erzielt mit diesem Verfahren außerdem eine zusätzlich erhöhte Wärmestandfestigkeit. Klebstoffauftrag auf beide Fügeiteilflächen wie beim Kontaktkleben aufbringen. Danach vollständig trocknen lassen. Zu einem beliebig späteren Zeitpunkt fügt man die Teile paßgerecht zusammen und verbindet sie dann durch Wärmezufuhr im Bereich von +120°C bis +150°C (Heizpresse, Infrarotlampe, Warmluftgebläse; bei kleineren Teilen mit dem Bügeleisen). Bei dieser Methode ist darauf zu achten, das die angegebene Temperatur bis zur Klebefuge vordringen muss. Eine Korrektur ist bei diesem Verfahren nicht mehr möglich. Wenn die Fügeiteile unter Spannung stehen (Rundungen, Verwindungen), muss die Fixierung bis zum Erreichen der Raumtemperatur beibehalten werden.

#### c) Klebung durch Lösungsmittelaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebeverfahren anzuwenden, wenn man die Verarbeitungszeit von ca. 30 Minuten verlängern möchte, z.B. zum Vorarbeiten oder zur Zwischenlagerung der Teile, um zu einem späteren Zeitpunkt die Klebung wieder aufzunehmen.

Klebstoffauftrag auf beide Fügeiteilflächen, wie beim Kontaktklebeverfahren (s.o. aufbringen). Danach vollkommen trocknen lassen. Die Klebung selbst kann zu einem beliebig späteren Zeitpunkt folgendermaßen vorgenommen werden: Man überwischt eine der beiden Klebeflächen mit einem lösungsmittelbefeuchteten, nichtfasernen Tuch und verklebt unmittelbar danach durch kräftiges Anpressen. Als Lösungsmittel zum Reaktivieren eignet sich z.B. Butanon.

**Flecken/Rückstände:** Klebstoffrückstände und Werkzeuge können mit Butanon (MEK), Ethylacetat oder Nitrolack-Verdünnung gereinigt werden.

**Bitte beachten Sie:** UHU Metall Kontaktkleber enthält flüchtige und leicht entzündbare Lösungsmittel. Sie sollten deswegen entsprechende Sicherheitsvorkehrung zur Bearbeitung und Lagerung des Klebers treffen. Beim Kleben von größeren Flächen, achten Sie darauf den Raum ausreichend zu lüften.

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.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Wasserbeständigkeit:** Sehr gut

**Temperaturbeständigkeit:** -20 bis +125 °C

**Chemische Beständigkeit:** Öl, Fett, verdünnte Säuren und Basen

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

**Aussehen:** Gelblich, trüb

**Basis:** Chloropren Kautschuk

**Konsistenz:** gelartig (thixotrop)

**Feststoffgehalt:** ca. 25 %

**Dichte:** ca. 0,86 g/cm<sup>3</sup>

### Besondere Merkmale:

Lösungsmittel: Mischung aus Ester und aliphatischen Lösungsmitteln

Flammpunkt [°C]: -4

Verbrauch je nach Anwendung und Oberflächenstruktur: ca. 200 – 250 g/m<sup>2</sup>

## GEBINDEGRÖSSEN

Tube 30 g