



CARAVAN-KLEBER 1-K PUR-Reparaturklebstoff

Anwendung

Der CARAVAN-KLEBER wurde speziell zur Reparatur von Caravan-Wandelementen entwickelt. Verklebt werden beschichtete Alubleche mit Hartschäumen, wie z. B. Styropor®, PUR, sowie auf Holz (ungeeignet für Blech/Blech-Verklebungen).

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	thixotrop, nicht ablaufend
Offene Zeit (+20 °C / 50 % rLf)	ca. 30 Minuten
Offene Zeit (mit Wasseraufsprühen)	ca. 5 Minuten
Anfangsfestigkeit (mit Wasseraufsprühen)	> 3 Stunden
Endfestigkeit	nach mehreren Tagen
Dichte	1,2 g/cm ³
Farbe	gelb-braun
Verbrauch	ca. 250 – 350 g/m ² (Abhängig vom Substrat und Auftragsmenge)
Klebstoffauftrag	einseitig mit Düse und Zahnspachtel
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde. Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen, vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen und möglichst schnell verbrauchen
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.
Gebindegröße	310 ml Kartusche

Bevorzugte Werkstoffe

- Alubleche (beschichtet)
- Hartschäume (aus PS, PUR, PVC u.a.)
- Oberflächen (grundiert, beschichtet)
- Holzwerkstoffe
- CFK, GFK

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)
Blech / Blech-Verklebungen oder für blanke Metalle!

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Allgemeine Hinweise

Bei diesem Spezialklebstoff handelt es sich um einen 1-Komponenten-, feuchtigkeitshärtenden PUR-Klebstoff. Diese Klebstoffgruppe wird bereits erfolgreich im Caravanbau und bei der Wohnmobilerstellung eingesetzt. Gegenüber den in der Produktion eingesetzten Typen ist der CARAVAN-KLEBER auf die besonderen Anforderungen bei der Reparatur eingestellt. Der Klebstoff kann ohne abzufließen an senkrechten Flächen aufgetragen werden und hat die für die Reparatur notwendige längere offene Zeit. Bei Verklebungen von waagerechten Flächen kann auch technicoll® 8311 eingesetzt werden. Dieser ist flüssig und kann aus einer PE-Flasche oder aus größeren Gebinden verarbeitet werden.

Feuchtigkeitszufuhr

1-K-PUR Klebstoffe benötigen zum Aushärten Feuchtigkeit, ohne ausreichende Feuchtigkeitszufuhr findet keine Aushärtung statt. Bei Substraten, die wenig oder keine Feuchtigkeit zur Verfügung stellen, muss gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt werden. Aber auch in anderen Fällen kann dies sinnvoll sein, um eine schnellere und vollständige Abbindung des Klebstoffes zu erzielen.

Wichtiger Hinweis

Der CARAVAN-KLEBER ist nicht geeignet für die Verklebung von diffusionsdichten Substraten miteinander wie z.B. Blech/Blech- Verklebungen oder für blanke Metalle.

CARAVAN-KLEBER 1-K PUR-Reparaturklebstoff



Verarbeitung

Der Klebstoff wird einseitig aufgetragen und mittels einer Zahnpachtel mit mittelgrober Zahnung gleichmäßig verteilt. Die Auftragsmenge ist stark von der Untergrundbeschaffenheit abhängig. Der Klebstoff ist in der Lage auch kleinere Unebenheiten (z.B. leichten Styroporausriß, wie er beim Abziehen des Bleches entsteht) auszugleichen.

Unmittelbar vor dem Auflegen des Bleches wird gleichmäßig Wasser aufgesprüht. Normalerweise wird das Wasser auf den aufgetragenen Klebstofffilm gesprüht (im Einzelfall auf die Gegenseite). Die Klebflächen dürfen leicht feucht, aber nicht nass sein. Eine Wassermenge von ca. 30 g/m² ist ausreichend.

Die Materialien müssen sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser innerhalb der „Offenen Zeit“ zusammengefügt und bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffes unter Fixierdruck gehalten werden! Das Feuchtigkeitsangebot bestimmt die Offene Zeit und die notwendigen Presszeiten.

Beim Härtingsprozess expandiert der Klebstoff durch Kohlendioxidbildung (geringe Mengen CO₂), d. h. er schäumt auf. Das Aufschäumverhalten/Volumenzunahme ist abhängig von der Auftrags- und Feuchtigkeitsmenge, der Temperatur und den Druckverhältnissen. Bei +20 °C ist dafür eine Zeit von mindestens 6 Stunden erforderlich. Die Endfestigkeit wird nach mehreren Tagen erreicht.

Technischer Stand: 22.12.2016

Seite 3/3

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.