



Körapur 030

| | | |
|---------------------------------|---------------------------|---|
| Allgemeine Eigenschaften | Technologie/Basis | Polyurethan |
| | Produkttyp | Kleb- und Dichtstoff |
| | Aushärtung | feuchtevernetzend |
| | Mechanische Eigenschaften | elastisch |
| | Komponenten | einkomponentig |
| | Farbe | schwarz, weiß, grau |
| | Produktvorteile | Gute Kältebeständigkeit Gute Hitzebeständigkeit Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit |

Technische Daten

| | | |
|--|-------------------------------|-----------------------|
| Physikalische Eigenschaften | | |
| Dichte | 1,4 g/cm ³ | DIN 53 479 |
| Feststoffanteil nach Gewicht | 94 % | - |
| Glasübergangstemperatur | -54 °C | DIN EN ISO 6721-1 |
| Spezifischer Volumenwiderstand | > 1 · 10 ¹⁰ Ω · cm | Kö-Prüfmethode 100262 |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter | | |
| Lagertemperatur | 5 °C bis 25 °C | - |
| Verarbeitungstemperatur | 5 °C bis 35 °C | - |
| Auspressdruck | 2 bar bis 5 bar | - |
| Empfohlene minimale Klebschichtdicke | 2 mm | - |
| Aushärtung | | |
| Hautbildungszeit ¹ | 45 min | Kö-Prüfmethode 100109 |
| Durchhärtung ² | 3 mm/d | - |
| Volumenänderung | 6 % | DIN EN ISO 10563 |
| Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Materials | | |
| Shore Härte (Typ A) ³ | 45 | ISO 868 / DIN 53 505 |
| Zugfestigkeit | 2,9 MPa | DIN EN ISO 527 |
| Bruchdehnung | 800 % | DIN EN ISO 527 |
| Zugscherfestigkeit ⁴ | 1,5 MPa | DIN EN 1465 |
| G ₁₀ -Modul | 0,8 MPa | DIN EN 1465 |
| Reißfestigkeit | 12 N/mm | ISO 34 / DIN 54 504 |
| Einsatzbedingungen | | |
| Gebrauchstemperatur | -60 °C bis 90 °C | - |
| Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (max. 30 min) | 120 °C | - |

¹ innerhalb der ersten 24 h; Climate according to DIN 50 014

² Climate according to DIN 50 014

³ nach 28 d; dicke des Prüfkörpers = 6 mm

⁴ Substrate: ALU/ALU



Produkteigenschaften

| | | |
|---------------------|---|---|
| Anwendungen | Anwendungsfelder | Bauanwendungen Automobilindustrie Transportindustrie Industrieanwendungen |
| Verarbeitung | Geeignete Substrate | viele verzinkte Stähle viele Aluminium-Legierungen viele Stahl-Legierungen Duroplaste Thermoplaste (außer PE, PP, PTFE) viele Verbundwerkstoffe (z.B. CFRP, GFRP) Glas Mineralische Werkstoffe Holz Beschichtete Oberflächen |
| | Konsistenz | standfest pastös |
| | Oberflächenanforderungen | trocken sauber fettfrei |
| | Oberflächenreinigung | Körasolv GL Körasolv PU Körasolv WL |
| | Haftvermittler (saugfähige Oberflächen) | Körabond HG 74 E |
| | Haftvermittler (nicht saugfähige Oberflächen) | Körabond HG 81 |
| | Applikationsmethoden | Schlauchfolienpistole Dosieranlage Kartuschenpistole |
| | Überstreichbarkeit | nach Hautbildung (abhängig von der verwendeten Farbe) |
| Reinigung | Reiniger für Werkzeuge | Körasolv GL Körasolv PU |
| Zertifikate | Zertifizierungen und Konformitätserklärungen | Keine GHS Kennzeichnungen |



| | | |
|-----------------|--|---|
| Hinweise | UV Beständigkeit | Dieses Produkt ist nicht geeignet für Glaskle- bungen mit dauernder UV-Einwirkung auf die Klebläche. Bitte fragen Sie ihren Vertriebs- partner nach Produkten, die für solche An- wendungen geeignet sind. |
| | Stress Cracking | Beim Verkleben von Kunststoffen, wie PMMA, ABS, Polycarbonat oder Polystyrol können Spannungsrisse auftreten. Bitte fragen Sie ih- ren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind. |
| | Verträglichkeit mit Polystyrol-Schäumen | Das Produkt ist nicht geeignet für die Verkle- bung von Polystyrol-Schäumen. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind. |
| | Kontakt mit Substanzen vermeiden, die mit Isocyanat reagieren | Das Produkt darf nicht in Kontakt mit Substan- zen kommen, die mit Isocyanat reagieren (z.B. Alcohol, Verdünnungen, Reiniger, Spaltpro- dukte von silanmodifizierten Polymeren oder Silikonen) bevor es voll ausgehärtet ist. Dies würde ein vollständiges Aushärten verhindern. |



Weitere Informationen

Lagerung

Körapur 030 sollte innerhalb der vom Gebinde abhängigen Lagerstabilität verarbeitet werden. Die beste Lagerfähigkeit hat das Material im verschlossenen Originalgebinde bei der angegebenen Lagertemperatur.

Sicherheit

Sicherheitshinweise sind im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt zu finden.

Vorbereitung

Bei einigen Substraten ist eine mechanische Vorbehandlung und/oder ein Reiniger oder Primer erforderlich, um eine gute Haftung zu erreichen. Oberflächenanforderungen und geeignete Haftvermittler finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften dieses Datenblattes.

Verarbeitung

Prozessparameter können der Tabelle mit den technischen Daten entnommen werden. Niedrige Tempera-

turen führen zu einer temporär höheren Viskosität und daher niedrigeren Ausspritzmengen und Aushärtezeiten.

Reinigung

Werkzeuge sollten unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Nachdem das Produkt ausgehärtet ist kann es nur noch mechanisch entfernt werden. Geeignete Reinigungsmittel sind in der Tabelle mit den Produkteigenschaften zu finden. Kontaktieren Sie ihren Vertriebspartner für weitere Informationen.

Dimensionierung

Die Auftragsdicke ist abhängig von den zu erwartenden maximalen Kräften und Fugenbewegungen. Wir empfehlen eine Mindestdschichtdicke von 2 mm.

Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Kömmerring Chemische Fabrik GmbH

Zweibrücker Straße 200 - 66954 Pirmasens - Germany

Tel.: +49 6331 56-2000

Fax: +49 6331 56-1999

www.koe-chemie.de

info@koe-chemie.de

