



TECHNISCHES DATENBLATT

Wir unterstützen Sie gerne bei Fragen zu unseren Produkten – ob Klebstoffe oder Zubehör – und stehen Ihnen mit fachkundiger Beratung zur Seite für die optimale Lösung.

Haftungsausschluss

Dieses Datenblatt wird von der RUDERER KLEBETECHNIK GmbH für Sie bereitgestellt.

Die Ruderer Klebetechnik GmbH übernimmt keine Gewähr oder Haftung für die Vollständigkeit, Aktualität oder Richtigkeit der bereitgestellten Informationen.

Änderungen oder Abweichungen der Produkteigenschaften können aufgrund von Faktoren wie der Beschaffenheit und dem Zustand des Substrats, möglichen Verunreinigungen, Lagerbedingungen (z. B. Temperatur und Feuchtigkeit) sowie den Umgebungsbedingungen während der Anwendung auftreten.

Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, vor der Anwendung dieses Produkts – insbesondere bei der Kombination mit anderen Materialien – durch eigene Tests sicherzustellen, dass das Produkt für die beabsichtigte Verwendung geeignet ist und die gewünschten Ergebnisse erzielt werden.



Ruderer Klebetechnik GmbH
Harthäuser Str. 2
85604 Zorneding bei München



beratung@ruderer.de



08106 / 2421-0

www.ruderer.de



Körapur 784



Zweikomponenten Reaktionsklebstoff für die Bau- und Automotive-Industrie

- Unterschiedliche Topfzeiteinstellungen
- Zum Kleben verschiedener Kunststoffe wie ABS, PVC hart, GFK sowie Stahl und Aluminium

TECHNISCHE DATEN

Basis	Polyurethan, zweikomponentig, lösungsmittelfrei		
Farbe	A-Komponente: schwarz B-Komponente: gelbweiß		
Dichte	1,2	g/cm ³ (Körapur 784)	DIN 53479
- A-Komponente	1,6	g/cm ³ (Köracur TH 715)	
Viskosität	40 000	mPa*s	Brookfield RVT
- A-Komponente	20 000	mPa*s	
Mischungsverhältnis	A : B = 1 : 1,3	Nach Gewicht	
	A : B = 1 : 1	Nach Volumen	
Härter	Köracur TH 715		
Topfzeit	5/1	min je nach A-Komponente (siehe Tabelle)	Kö-Norm 52 102
Zugscherfestigkeit	13	N/mm ²	in Anlehnung an DIN EN 1465
Härte Shore D	65		DIN 53 505

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperatur

+15°C bis +25°C

Arbeitsvorbereitung

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Metalle müssen in der Regel vorbehandelt werden, evtl. anschleifen. Die Haftung auf den zu klebenden Substraten ist durch Vorversuche zu ermitteln. Klebeflächen von GFK müssen ebenfalls angeschliffen werden. Harz und Härter intensiv mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen, bis die Mischung eine gleichmäßige beige Farbe aufweist. Tandemkartusche gemäß Vorgaben vorbereiten.

Klebung

Klebstoff mit Spachtel oder Raketel gleichmäßig auf die zu klebenden Teile auftragen und anschließend entsprechend zusammen fügen. Durch die Wahl der A-Komponente kann die Topfzeit und somit die Handlingsfestigkeit variiert werden. Die Endfestigkeit ist mit den schnellen Einstellungen nach ca. 12 h, mit der langsamen nach ca. 24 h erreicht. Hohe Temperaturen verkürzen die Aushärtezeit, niedrige Temperaturen verlängern diese.

A-Komponente	Topfzeit	Handlingsfestigkeit nach
Körapur 784/5	5 Minuten	1-2 Stunden
Körapur 784/1	1 Minute	15 Minuten

KÖRAPUR 784

LÖSUNGS- UND REINIGUNGSMITTEL

Körasolv PU

Werkzeuge sofort nach Gebrauch reinigen. Abgebundener Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

BESONDERE HINWEISE

Lagerung

Nicht unter +10°C und nicht länger als 12 Monate lagern.

Vorsichtsmaßnahmen

Bei der Verarbeitung von **Körapur 784** direkten Kontakt des nicht abgebundenen Klebstoffs mit der Haut vermeiden, Schutzhandschuhe tragen. Bei Erwärmen oder Versprühen können sich gesundheitsschädliche Dämpfe bilden.

SICHERHEIT

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheitsdatenblättern und die Sicherheitshinweise auf unseren Gebinde-Etiketten. Insbesondere sind die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung und die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten. Bewahren Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt des von Ihnen eingesetzten Produktes griffbereit auf. Es gibt wertvolle Hinweise für den sicheren Umgang, zur Entsorgung und bei Unfällen.

LIEFEREINHEITEN

50 ml Tandemkartusche (2 Stück je Verpackungseinheit) mit Statikmischer
400 ml Tandemkartusche mit Statikmischer

weitere Liefereinheiten auf Anfrage

Sicherheitsrelevante Daten entnehmen Sie bitte dem 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- bzw. 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 den 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.



KÖMMERLING

KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH

Zweibrücker Str. 200

D-66954 Pirmasens

Telefon +49 6331 56-2000

Telefax +49 633 1 56-1999

eMail info@koe-chemie.de

Internet www.koe-chemie.de

