



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



MECOTHERM® S 410

2K – Lösemittelklebstoff auf Polyurethan-Basis mit guter Anfangsfestigkeit

MECOTHERM S 410 ist ein Zweikomponenten-Lösemittelklebstoff mit einer niedrigen Aktivierungstemperatur und einer guten Anfangsfestigkeit. Er eignet sich für die Verklebung vieler Kunststoffe miteinander oder mit anderen Materialien. Insbesondere auch für weichmacherhaltige Materialien. MECOTHERM S 410 hat eine hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit.

Geeignete Werkstoffe zur Verklebung sind beispielsweise: ABS, SAN, PVC Hart und Weich, PC, PMMA, Kunstleder, Leder, Textilien, Polyether und Polyurethan Schäume, Holzwerkstoffe, Elastomere wie PUR und Nitrilkautschuk, Metalle, etc. Aufgrund der Vielzahl an möglichen Materialien sind Haftungsversuche notwendig.

Hinweis: Die Eignung des Klebstoffs in Verbindung mit verschiedenen Substraten ist durch Vorversuche zu klären

ANWENDUNG

Klebstoffansatz	<u>Applikation mittels Pinsel oder Walze:</u> 100 Teile MECOTHERM S 410 5-10 Teile MECOCURE S 400 <u>Applikation mittels pneumatischer Zerstäubung:</u> 100 Teile MECOTHERM S 410 5-10 Teile MECOCURE S 400 20-25 Teile MECOPLUS 4263 RE-L Die Zugabe des Härter muss unter Rühren erfolgen bis eine homogenen Klebstoffmischung entsteht. Beim Einrühren ist zu beachten, dass keine Luft in den Klebstoffansatz eingerührt wird.
Topfzeit	> 8 Stunden
Offene Zeit	ca. 4 Stunden (abhängig von der Trocknung und Umgebungsbedingungen)
Aktivierungstemperatur	min. 50 °C (Klebefuge)
Verdünnung/ Reinigung	Nass: MECOPLUS 4263 RE-L Trocken: mechanisch
Auftrag	Pinsel, Walze oder pneumatische Zerstäubung Klebstoffauftrag beidseitig
Substratbeschaffenheit	Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmittel sein. Ein Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Haftung des Klebstoffes; bei Elastomeren wird es empfohlen.
Trocknung	max. 40 °C

Dieses Datenblatt dient zu Ihrer Information, eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eignung des Produktes für einen bestimmten Einsatzzweck kann daraus nicht abgeleitet werden. Die Haftung für Schadenersatz aufgrund einer leicht fahrlässigen Pflichtverletzung unsererseits oder unseres gesetzlichen Vertreters oder Erfüllungsgehilfen wird ausgeschlossen. Von dieser Haftungsbegrenzung ist unsere Haftung für Schadenersatz wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit nicht umfasst. Unsere Produkte unterliegen einer ständigen Produktions- und Qualitätskontrolle und verlassen unser Haus in einwandfreiem Zustand.

Dieses Produkt ist ausschließlich für die industrielle Anwendung vorgesehen und nicht für die Verwendung durch den Endverbraucher. Wir empfehlen unseren Kunden, immer selbst das Produkt zu prüfen, da nur so - auch nach der Fertigung - die Freiheit von bestimmten Substanzen und die Eignung für einen bestimmten Zweck belegt werden kann. Der Anwender hat das Produkt auf seine Eignung für die vorgesehene Anwendung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikation bleiben vorbehalten. Prüfungen, die nicht Bestandteil der Spezifikation des o. g. Produktes sind, werden nicht durchgeführt. Alle Angaben gelten nur für das o. g. und von Kissel + Wolf GmbH bezogene Produkt, entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand, sind keine Bestätigung einer bestimmten Verwendung und werden nicht automatisch nachversorgt. Alle Angaben gelten für maximal 12 Monate ab dem oben angegebenen Erstellungsdatum (Anhänge können mit eigenem Datum versehen sein). Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Es gelten unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Applikation	Nach dem vollständigen Trocken sind die zu verklebenden Teile innerhalb der offenen Zeit zusammenzufügen und sofort bei einer Temperatur von min. 50 °C in der Klebstoffuge zu verpressen. Die Beurteilung der Endfestigkeit der Verklebung kann frühestens nach ca. 5 Tagen erfolgen.
--------------------	---

PRODUKTDATEN

Basis	Polymere in organischen Lösemitteln
Farbe/Aussehen	farblos, transparent
Viskosität	ca. 3000 mPas (Brookfield RVT, Spindel 4, 20 U/min, 20 °C)
Feststoffgehalt	ca.22,5 %
Dichte	ca. 0,86 g/cm ³
Flammpunkt	ca. - 18°C
Gefahrenhinweise/Umweltschutz	Bitte beachten Sie die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter
Lagerung	1 Jahr (bei 5-30 °C im Originalgebinde) Bei Temperaturen um +8 °C geht MECOTHERM S 410 in einen gelartigen Zustand über. Dieser Prozess kann durch Erwärmen auf mindestens 20 °C und kräftiges Schütteln oder Rühren wieder rückgängig gemacht werden; auf die Klebeeigenschaften haben Einfrier- und Auftauvorgang keinen Einfluss.