



## 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](http://www.ruderer.de)



# Ultraflex™ 56

## Allgemeine Eigenschaften

Technologie/Basis	Polyurethan (PU), lösemittelbasiert
Optionaler Vernetzer	Härter 2 Andere Vernetzer auf Anfrage
Effekte des Vernetzers	Wesentliche Verbesserung der Beständigkeit durch zusätzliche chemische Vernetzung
Produkttyp	Klebstoff
Aushärtung	Chemisch Physikalisch
Farbe	Farblos
Anwendungsfelder	Durable Assembly
Typische Anwendungen	Verschiedene Produktmontage Anwendungen
Produktvorteile	Kaltklebung innerhalb von 5-20 Minuten nach Klebstoffauftrag möglich Gute Haftung auf diversen Kunststoffsubstraten Gute Weichmacherbeständigkeit

## Technische Daten

### Allgemein

<b>Physikalische Eigenschaften</b>		
Dichte	0,88 g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 2811-1
Feststoffanteil nach Gewicht	21 %	Interner HBF Standard
<b>Verarbeitungseigenschaften und Parameter</b>		
Verarbeitungstemperatur	15 °C bis 25 °C	abhängig von der Temperatur, dem Auftragsgewicht und dem verwendeten Substrat
Kontaktklebezeit	≤ 20 min	
Viskosität	3.600 mPa·s	Brookfield RVT; 20 °C
Ablüfzeit	15 min bis 30 min	abhängig von der Temperatur, dem Auftragsgewicht und dem verwendeten Substrat
Aktivierungstemperatur	70 °C bis 80 °C	
<b>Aushärtung</b>		
Topfzeit	≤ 12 h	Härter 2; abhängig von der Umgebungstemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit

### Mit Vernetzer

<b>Verarbeitungseigenschaften und Parameter</b>		
Mischungsverhältnis nach Gewicht	5 % bis 10 %	

## Produkteigenschaften

### Verarbeitung

Geeignete Substrate	Styrol-Acrylnitril-Copolymere (SAN) PVC weich Polymethylmethacrylat (PMMA) Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymer (ABS) Polyamid (PA) Polyurethan (PUR) Pappe Viele Kunststoffe Leder Textil Holz
Oberflächenanforderungen	Trocken Sauber Fettfrei Staubfrei Ölfrei
Applikationsmethoden	Mit Pinsel Spachteln Walzenauftrag

### Reinigung

Reiniger für Werkzeuge	Isa™ Verdünner 330 Helmitin® 694
------------------------	-------------------------------------

### Hinweise

Unterkühlter Klebstoff	Unterkühlten Klebstoff vor der Verarbeitung mindestens 3 Tage bei +25°C bis +30°C temperieren (nicht mit offener Flamme) und gut umrühren.
------------------------	--

## Weitere Informationen

### Lagerung

Ultraflex™ 56 sollte innerhalb der auf dem Gebinde angegebenen Haltbarkeit verarbeitet werden. Angegebene Haltbarkeiten (siehe Artikeletikett) gelten nur für Material, das unter geeigneten Bedingungen gelagert wird (ungeöffnete Originalgebinde, empfohlene Lagertemperatur).

### Sicherheit

Vor der Anwendung ist das Sicherheitsdatenblatt (SDB) bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen zu lesen. Alle geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden.

### Vorbereitung

Die zu klebenden Flächen müssen trocken, sauber, fettfrei, staubfrei und ölfrei sein. Die Oberflächen müssen so vorbehandelt sein, dass eine sichere Klebung gewährleistet ist. Dies schließt unter Umständen mechanische und / oder chemische Vorbehandlung mit ein.

### Verarbeitung

Beschichten Sie beide Klebeflächen der vorbehandelten Substrate unter Verwendung einer geeigneten Applikationsmethode. Für poröse Substrate empfehlen wir einen zweiten Klebstoffauftrag. Nach der empfohlenen Ablüfzeit, Substrate fixieren und pressen. Die Ablüfzeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur, der aufgetragenen Schichtstärke sowie der Saugfähigkeit der Substrate. Die Teile müssen innerhalb der Kontaktklebezeit gefügt werden. Nach Überschreiten der Kontaktklebezeit, Aktivierung mindestens eines der Substrate bei der empfohlenen Aktivierungstemperatur.

Aufgrund der unterschiedlichen Arbeitsbedingungen und Substrate empfehlen wir, Vorversuche für Ihre geplante Anwendung durchzuführen.

### Reinigung

Werkzeuge sollten unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Geeignete Reinigungsmittel sind in der Tabelle mit den Produkteigenschaften zu finden.

### Entsorgung

Informationen zur Entsorgung des Produkts sind im Sicherheitsdatenblatt (SDB) zu finden.

Connecting what matters.™

**WICHTIG:** Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen (die Informationen) beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produkts nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Nutzer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Dem Nutzer wird empfohlen, den spezifischen Kontext der gewünschten Nutzung zu prüfen und zu bewerten, ob der beabsichtigte Nutzungszweck jegliche rechtliche Vorgaben oder Patente verletzt. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

® and ™ are trademarks of H.B. Fuller Company or one of its affiliated entities.



**MITTEILUNG AN DEN NUTZER:** Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produkts mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. Auf jeden Fall gilt Folgendes: (1) **Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich** im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Strafschadenersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall **auf die Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des Einkaufspreises der beschädigten Produkte.** (2) H.B. Fuller **haftet nicht** für **Gewinnausfälle, Vertragsstrafen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden** aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten. (3) Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen, außer das Gesetz lässt dies zu.

H.B. Fuller  
www.hbfuller.com

©H.B. Fuller Company, 2018