

## **ZW<sup>PRO</sup> BC-010** Konstruktionskleber

### PRODUKTBESCHREIBUNG:

Einkomponentiger, lösungsmittelfreier Montageklebstoff.

### VERNETZUNGSSYSTEM:

Feuchtigkeitshärtend (Polyurethan)

### BESONDERE EIGENSCHAFTEN

- besonders schnelle Reaktionszeit
- fugenfüllend
- zähelastisch
- entspricht bei Holzverleimungen gemäß EN 204 der Beanspruchungsgruppe D4
- nach Aushärten schleifbar und überlackierbar

### ANWENDUNGSGEBIETE

Zur Montage verschiedener Holz- und Bauwerkstoffe, Keramik, Metallen, Duro- und Thermoplasten, speziell für die Verklebung im Fenster- und Treppenbau und im Bauhandwerk sowie für verschiedenste Montagearbeiten im Industriebereich.

PU-Kleber 6188 Z darf nicht im Aquarienbau, als Spiegelkleber, auf Marmor/Naturstein, für Verklebungen mit ständiger Wasserbelastung sowie in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln angewendet werden.

Nicht geeignet für Kunststoffe, auf denen generell Haftungsprobleme bestehen (z.B. PE, PP und PTFE).

### ERGIEBIGKEIT

Auftragsmenge (u.a. abhängig von Trägermaterial und Anpressdruck): ca. 150 – 300 g/m<sup>2</sup>.

### VERARBEITUNGSHINWEISE

**Vorbereitung:** Der Untergrund muss trocken, tragfähig, staub- und fettfrei (ggf. Reinigung mit z.B. Isopropanol) sein. Je nach Oberflächenbeschaffenheit und Material werden die Klebeflächen angeschliffen, ggf. ist ein Primern der Klebeflächen empfehlenswert.

**Verarbeitung:** Der Kleber wird einseitig auf eines der Fügeteile als Raupe aufgetragen. Der Klebstoff ist feuchtigkeitshärtend, d.h. bei Verklebung nichtsaugender Werkstoffe oder Werkstoffe mit Materialfeuchte < 8% miteinander muss der aufgetragene Klebstoff mit Wasser bestäubt (benebelt) werden, um eine vollständige Durchhärtung zu erreichen.

Die Fügeteile werden innerhalb der Hautbildungszeit (nach Befeuchtung maximal 2 Minuten) gefügt und bei Bedarf bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit gepresst. Bei Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck mindestens 1N/mm<sup>2</sup> betragen

Der Kleber schäumt während des Aushärtens leicht auf. Austretenden Klebstoff sofort mit einem weichen, fuselfreien Tuch entfernen. Werkzeuge sowie ggf. verschmutzte Bauteile sofort nach Gebrauch reinigen. Nach Aushärten kann der Kleber nur noch mechanisch entfernt werden.

Bei Klebefugendicken über 2 mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken  $\geq$  5 mm sind auszuschließen.

### WICHTIGE HINWEISE

Die Funktionsfähigkeit des Klebstoffes kann nur bei einwandfreier Verarbeitung unter Beachtung der einschlägigen Regelwerke gewährleistet werden. Das Einbringen des Klebstoffes bei starken Temperaturschwankungen (Frühbeanspruchung) sollte vermieden werden.

Verklebung von Aluminium: Anwendung nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; Alu-blank lässt sich nicht dauerhaft alterungsbeständig kleben.

Bei Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen thermischen Ausdehnungskoeffizienten müssen insbesondere bei Belastung mit wechselnden Temperaturen ist im Einzelfall die Verklebung bezüglich ihres Langzeitverhaltens zu bewerten.

Bei Kontakt zu bituminösen, teerhaltigen oder Weichmacher-abgebenden Untergründen (z.B. EPDM, Neopren, Butyl) kann es zu Haftungsverlust oder Verfärbungen kommen.

Bei der Verarbeitung und während des Abbindens ist darauf zu achten, dass die bei der Vernetzung entstehenden Abspaltprodukte ungehindert ablüften können. Niedrige Temperaturen und/oder geringe Luftfeuchtigkeiten sowie Fugentiefen über 2 mm können die Aushärtung ggf. deutlich verlangsamen.

Die Viskosität des Klebers ist temperaturabhängig (bei 15°C etwa doppelt so hoch wie bei 25°C) und steigt mit zunehmendem Alter des Materials an.

Die Farbe des Klebstoffes verändert sich durch Sonneneinstrahlung, ohne dass hiervon die Festigkeit beeinflusst wird.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Zw<sup>PRO</sup> BC-010 Konstruktionskleber

### TECHNISCHE DATEN

Dichte (DIN EN ISO 2811-1)	1,53 ± 0,04 g/cm <sup>3</sup>
Hautbildungszeit (23°C/50% r.F.)	ca. 5 min (bei Bestäubung mit Wasser: £ 2min)
Penetration (DIN 51579 / 5 sek.)	320 ± 50 1/10 mm
Funktionsfestigkeit	ca. 15 min (abhängig vom Untergrund)
Durchhärtung (2,5 mm Klebstoffraupe)	ca. 24 Stunden
Verarbeitungstemperatur (Dichtstoff und Untergrund)	+7 bis +35 °C
Lagerbeständigkeit (geschlossenes Originalgebinde)	12 Monate (+15 bis +25°C, 50% r.F.)
Kennzeichnung	Xn; R20-36/37/38-40-42/43-48/20 (siehe Sicherheitsdatenblatt)

Die Aushärtung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Schichtdicke. Die angegebenen Daten beziehen sich auf die Prüfung bei Normklima (23°C/50% r.F.). Niedrige Temperaturen, niedrige Luftfeuchtigkeit sowie Fugentiefen über 2 mm verlangsamen die Hautbildung und Aushärtung teilweise deutlich. Hautbildungszeit und die erforderlichen Presszeiten können daher nur durch eigene Versuche für die konkrete Anwendung genau ermittelt werden, im Zweifelsfall empfehlen wir entsprechende Sicherheitszuschläge zu den oben angegebenen Richtwerten.

Die Kenndaten werden zeitnah zur Produktion ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produktes leicht variieren. Die Kenndaten stellen keine Spezifikationsvereinbarung dar.

Art.-Nr.	Farbe	Inhalt
74742	beige	310ml (Kartusche)

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Der Abnehmer ist von sorgfältigen Eingangsprüfungen im Einzelfall dadurch nicht entbunden. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betriebsbedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die in diesem Merkblatt gegebenen Empfehlungen erfordern wegen der durch uns nicht beeinflussbaren Faktoren während der Verarbeitung eigene Prüfungen und Versuche. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, eine evtl. Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls zu beseitigen. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck.

Durch jede Neuauflage dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.