

Technische Information

glabete Aerosol

Produktbeschreibung

Technologie	Silan-modifiziertes Polymer
Produkttyp	Kleb-/Dichtstoff
Komponenten	2-komponentig
Anwendungen	Assembly
Konsistenz	Pastös bis mörtelartig

Die Komponente A (Klebstoff) von *glabete* Aerosol ist ein hochviskoser, standfester Einkomponenten-Klebstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt. Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit kann diese Zeit verkürzt werden; niedrigere Temperaturen sowie geringere Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. Die Komponente A von *glabete* Aerosol ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral.

Mittels der Komponente B (Zerstäuber) kann *glabete* Aerosol auch zwischen luftdichten Flächen ausgehärtet werden. Bereits nach wenigen Stunden Reaktionszeit liegen Festigkeiten vor, die bei Einkomponentensystemen sogar zwischen luftdurchlässigen Flächen erst nach einem oder mehreren Tagen oder überhaupt nicht erreicht werden. *glabete* Aerosol wird bei Anwendungen eingesetzt, bei denen es auf eine sichere und schnelle Verbindung zwischen zwei luftdichten Flächen ankommt. Zudem sind die Verbindungen rückstandsfrei voneinander entfernbar.

Anwendungen

glabete Aerosol wird für Befestigungen auf einem luftundurchlässigen Material eingesetzt (Untergrund und zu befestigender Gegenstand können luftundurchlässig sein). Nach dem Verkleben der Werkstoffe ist ein hohes Haltevermögen gegeben.

Reaktionszeiten und Haltewerte mit Metallscheibe 40mm Durchmesser auf Metallplatte und 100mm Hebelarm:

Zeit	Scheibendurchmesser	Hebelarm	Newton
1 h	40 mm	100 mm	30 N
1,5 h	40 mm	100 mm	80 N
2 h	40 mm	100 mm	100 N
3 -4 h	40 mm	100 mm	150 N
Endfestigkeit (72h)		100 mm	220 N

glabete Aerosol eignet sich zur Montage auf ebenen/glatten Untergründen, da *glabete* Aerosol ausschließlich in der Fläche aushärtet.

Technische Daten

Komponente A:

Farbe:	weiß
Dichte:	ca. 1,5 g/cm ³
Geruch:	geruchslos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit*:	5-10 min
Härtungsgeschwindigkeit*:	ca. 3 mm/24 Std.
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Volumenänderung (DIN 52451):	< 2 %
Shore-A-Härte (DIN 53505)*:	> 65
Zugfestigkeit (100%)*:	ca. 3,2 MPa
(in Anlehnung an DIN 53505)	
Bruchdehnung*:	ca. 120%
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Reißfestigkeit*:	ca. 4 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Zugscherfestigkeit*:	>2 MPa
(in Anlehnung an DIN EN 1465)	
Substrate:	AlMg1SiCu, AlMg2.5
Schichtstärke:	2mm
Vorschubgeschwindigkeit:	10mm/min
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenveränderung
Prüfmethode:	Trocken-UV
UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 40°C
Gebrauchstemperatur:	-40 °C bis 100°C
Kurzfristig (bis 1 h):	120°C

*Bei Normklima DIN 50014: 23°C, 50% relative Luftfeuchte

Technische Daten

Mischung (Komponente A + B)

Topfzeit 23°C, min:	15min ± 5min
Abbindezeit 23°C, h:	2 bis 4
Aushärtezeit 23°C; h:	72

Verarbeitungshinweise

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Sie die Ortwein GmbH bezüglich analytischer Unterstützung.

Vorbehandlung

Die zu verbindenden Teile müssen trocken und frei von Staub und Fett sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauben oder einen Befestiger einzusetzen.

Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vorher zu entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen.

Bei der Verklebung von unter Spannung stehendem PMMA, z. B. Plexiglas®, und Polycarbonat, z. B. Makrolon® oder Lexan®, besteht die Gefahr der Spannungsrißbildung; hier sind Vorversuche erforderlich. Auf Polyethylen, Polypropylen und PTFE (z. B. Teflon®) ist keine Haftung gegeben.

Grundsätzlich gilt, dass bei hier nicht genannten Substraten Vorversuche durchzuführen sind.

Allgemeine Bemerkungen

Es gilt die schnelle Aushärtung nach Ablauf der Topfzeit zu beachten. Hierbei ist die Temperaturabhängigkeit der Topfzeit in Betracht zu ziehen; eine Temperaturerhöhung beschleunigt, eine verringerte Temperatur verzögert die chemische Reaktion. Die tatsächliche Verarbeitungszeit richtet sich nach den technischen Gegebenheiten und der Temperatur. Für die Komponente A von *glabete* Aerosol ist auch die Luftfeuchtigkeit ein entscheidender Einflussfaktor.

Verarbeitung

glabete Aerosol:

Aufgetragene Komponente A mit dem Zahnspachtel profiliert auf der Klebefläche verteilen. 2-3 mal (Abstand ca. 10cm) mit dem Zerstäuber benetzen.

Aushärtung

Härtezeiten werden bei Temperaturerhöhung reduziert, wobei die gleichzeitige Verkürzung der Verarbeitungszeit (Topfzeit, offene Zeit) zu beachten ist. *glabete* Aerosol weist einen hohen Sofortkontakt auf. Bei schweren Gegenständen während der Abbindezeit unbedingt auf ausreichende Fixierung (*glabete* Duplex, Klebeband etc.) achten, damit die zu verklebenden Teile mit dem Klebstoff vollflächig in Kontakt gehalten werden.

Reinigung

Vor der Anwendung:

Zum Reinigen der Untergründe und der zu befestigenden Gegenstände empfehlen wir den beigelegten Zerstäuber. Verwenden Sie keine Badreiniger bzw. Reiniger, die Trennmittel enthalten. Trennmittel können meist mit reinen Alkoholreinigern entfernt werden.

Gewachste/geölte Natursteine müssen mit wachs- bzw. öllösenden Reinigern gesäubert werden. Oxidierte Metalloberflächen ziehen Sie bitte mit *glabete* Vlies ab.

Nach der Anwendung:

Frisches, ungehärtetes Material kann mit einem reinen Alkoholreiniger von Verarbeitungsgeräten oder Substraten entfernt werden.

Ausgehärteter Klebstoff kann mit Zange abgedreht, mit dünnem Spachtel hinterstochen oder mit Sägedraht etc. entfernt werden. Verbleibende Haftmittelrückstände können mit einem

Glasschaber abgeschabt bzw. mit Silikonentferner beseitigt werden (auf Oberflächen achten!)

Lagerung

Frostgefährdet	nein, jedoch vor der Verarbeitung ausreichend temperieren
Empfohlene Lagertemperatur	10 – 25°C
Lagerzeit	18 Monate im Originalgebinde

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung

siehe Sicherheitsdatenblatt

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Ortwein GmbH
Gentenriedweg 30
D-73061 Ebersbach
Tel.: +49 (0)7163-52296
fax: +49 (0)7163-51512
Info@glabete.com
www.glabete.com