

Technisches Datenblatt

EPDM-Kleber

Produktbeschreibung

EPDM-Kleber ist ein einkomponentiger, elastischer, standfester, blasenfreier Klebstoff / Dichtstoff auf Basis Polyurethan für die Verklebung speziell von unserer Bauabdichtungsfolie Diffband EPDM auf bauüblichen Untergründen, v. a. hinter vorgehängten Fassaden.

EPDM-Kleber ist säure-, isocyanat- und silikonfrei und nicht kennzeichnungspflichtig, besitzt dadurch neutrales Verhalten zum Untergrund und im Geruch. EPDM-Kleber vulkanisiert unter Aufnahme von Luftsauerstoff zu einer dauerelastischen Masse.

Anwendung

EPDM-Kleber ist geeignet zum Verkleben unseres Diffbandes EPDM auf fast allen bauüblichen Untergründen wie Beton, Ziegel, Gips, Naturstein, Aluminium, Stahl, Zink, Kupfer, Glas Holz, MDF, Fliesen, Keramik sowie auch zum Verkleben von Bauteilen aus diesen Materialien untereinander. Darüber hinaus ist EPDM-Kleber zur Fugenabdichtung im Innen- und Außenbereich geeignet EPDM-Kleber haftet im Allgemeinen ohne Voranstrich auf glatten oder geschlossenporigen Untergründen, z. B. Glas oder Metalloberflächen sowie auf weichmacherfreien Kunststoffen. Auf saugenden und offenporigen Untergründen empfehlen wir einen Voranstrich mit unserem Multi Primer. Unter anderem nicht für Anwendungen im Unterwasserbereich sowie auf PP, PE und Teflon geeignet.

Auf Bitumenbahnen bzw. Bitumenanstrichen empfehlen wir aufgrund der unterschiedlichen Systeme am Markt Vorversuche durchzuführen bzw. zusätzlich mechanisch zu sichern.

EPDM-Kleber ist geprüfte Qualität nach DIN 4102 – Teil 1 und entspricht der Baustoffklasse normalentflammbar (DIN 4102-B2), wenn mit EPDM-Kleber unsere Bauwerksabdichtungsfolie Diffband EPDM auf Stahl, Holz oder massive mineralische Untergründe aufgeklebt wird.

Technische Daten

Chemische Basis	Hybrid-Polyurethan	
Farbe	schwarz	
Dichte	ca. 1,35 g / ml	
Standvermögen	< 2 mm	nach ISO 7390
Härte Shore A	ca. 22	nach DIN 53 505
Modul 100 %	0,50 MPa (N / mm ²)	nach DIN 53 504
Zugfestigkeit	1,5 MPa (N / mm ²)	nach DIN 53 504
Bruchdehnung	650 %	nach DIN 53 504
Hautbildungszeit	60 Minuten	23 °C / 55 % rel. F.
	(abhängig von der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit)	
Durchhärtung	2 – 3 mm nach 24 Stunden	23 °C / 55 % rel. F.
	(abhängig von der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit)	
Temperaturbeständigkeit	ca. - 30 °C bis + 80 °C	
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 35 °C (Bauteiltemperatur)	
Lieferform	600 ml Schlauchbeutel, 12 Beutel / Kto.	

Technisches Datenblatt

Verarbeitungshinweise

Materialverbrauch:

Je nach Untergrund etwa 10 m pro 600 ml Schlauchbeutel, Düsendurchmesser 8 mm.

Bei 1 mm Schichtdicke des Klebstoffs beträgt der Verbrauch ca. 1 l / m², d. h. ein 600 ml Schlauchbeutel reicht für ca. 0,6 m² Klebefläche.

Vorbereitung:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel sind zu entfernen. Bei Bedarf ist zu Primern. Einige Anwendungen setzen ein Primern zwingend voraus, z. B. bei einer starken mechanischen Beanspruchung oder einer überdurchschnittlichen Belastung mit Wasser nach dem Aushärten. Alle Stoffe, die eine vollständiges Aushärten und Verkleben mit dem Untergrund verhindern, z. B. Fette und Öle, müssen vollständig und sorgfältig entfernt werden. Der Untergrund ist auf seine Klebverträglichkeit zu prüfen. EPDM-Kleber ist nicht geeignet für den Einsatz an und in Aquarien, auf Untergründen aus PMMA, PP, PE, Teflon sowie auf Untergründen, die mit Trennmitteln behandelt sind.

Werkzeuge:

Zur sicheren und problemlosen Montage sind folgende Arbeitsmittel ausreichend: Schlauchbeutelpistole mit Handdruck- oder Druckluftbetrieb, Schutzhandschuhe, Teppichmesser, große und kleine Spachtel, Kunststoffrolle.

Montage:

EPDM-Kleber mittels Schlauchbeutelpistole und Düse raupenförmig auf den Untergrund auftragen (Düsendurchmesser mind. 8 mm). Mit einer Spachtel die Klebstoffraupe verziehen.

Am Bauwerk genügt in Abhängigkeit der Folienbreite eine Kleberbreite von 4 – 5 cm und eine Dicke von 1 mm, am Element genügt eine Breite von 3 cm und eine Dicke von 1 mm. Bei Folienüberlappungen mindestens 10 cm Überlappungslänge einhalten.

Diffband EPDM in das frische Klebstoffbett einlegen und mit gleichmäßigem Druck anpressen (z. B. mit einer Anpressrolle). Die Klebefuge soll nach dem Anpressen der Folie eine Schichtdicke von mind. 1 mm aufweisen und vollständig und ohne Lufteinschlüsse mit Klebstoff gefüllt sein. Anschließend die Folienkanten mit einer Spachtel in überschüssigen Klebstoff einbetten. Im horizontalen Bereich Klebstoff als zusätzliche Abdichtung an den Folienrand anspachteln. Bis 30 Minuten nach der Verklebung besteht noch die Möglichkeit, die verklebten Folien nachzujustieren. Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

Während der Verarbeitung und des Aushärtens Kontakt mit Alkohol, Kohlenwasserstoffen, Reinigern und Lösemitteln vermeiden.

Bemerkung

Lagerung:

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von + 5 °C bis + 25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Mindestlagerdauer 9 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde.

Besondere Hinweise

Diese Angaben geben wir nach bestem Wissen, beruhend auf den Ergebnissen der Praxis und bei uns durchgeführter Versuche, jedoch unverbindlich und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH- Rechtsprechung. Sie entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen. Änderungen sind vorbehalten. Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Produkts an Originalmaterialien durchzuführen, bevor es für die Verarbeitung freigegeben wird. Dabei steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne beratend zur Seite. Alle unsere Erzeugnisse werden einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen.

Dieses technische Datenblatt behält seine Gültigkeit bis zum Erscheinen einer neuen Version.