

PC[®] 60 Zweikomponentenkleber



Seite: 1 Datum: 01.02.2012 Ersetzt: 28.08.2010 www.foamglas.de

1. Beschreibung und Anwendungsbereich

PC[®] 60 ist ein lösemittelfreier, flexibler und schwer entflammbarer Zweikomponentenkleber zur Befestigung und Fugendichtung von FOAMGLAS[®] Platten, Rohrschalen und Segmenten. PC[®] 60 ist sensorisch unbedenklich, keine Geschmacks- und Geruchs-beeinflussung (wie z.B. in Lebensmittel- Lagerräumen).

Vorteile:

Das Material besitzt gute Widerstandsfähigkeit gegen

- Wasser
- nicht oxydierende verdünnte Säuren
- Öle
- milde Lösemittel.



PC[®] 60 kann aufgrund seines chemischen Aufbaues zum Befestigen, als Beschichtung und zum Abdichten von Fugen eingesetzt werden.

2. Verarbeitung

2.1 Vorbehandlung des Untergrundes

Die zu verklebenden Flächen müssen trocken, staub- und insbesondere öl- und fettfrei sein. Beton soll mindestens vier Wochen alt sein. Metallflächen sind durch Sandstrahlen zu entrostern. Wegen des Korrosionsschutzes sollen Metallflächen mit Grundierungen auf Basis Epoxidharz oder PU vorbehandelt sein.

2.2 Vorbereitung des Klebers und Verarbeitungstechnik

Die flüssige Komponente B wird in die pastenförmige Komponente A eingerührt und sorgfältig, am besten mit einem mechanischen Rührer (langsam laufende Handbohrmaschine, ca. 400 Upm, mit Rührstab) gemischt. Das Mischungsverhältnis ist 4:1 (A:B), entsprechend dem Gewichtsverhältnis der Packung. Die Topfzeit der Mischung beträgt bei + 20 °C ca. 1 – 1,5 h je nach Temperatur. Sie ist bei höheren Temperaturen kürzer und bei niedrigeren Temperaturen länger.

Bei der Verklebung von Dämmplatten und -elementen soll der Kleber mit einer Traufel mit quadratischer Zahnung aufgetragen werden, um Luftpockets zu vermeiden und damit eine möglichst 100%ige Verklebung zu gewährleisten. Mit 5 mm hohen und 5 mm breiten Kleberillen, im Abstand von 5 bis 10 mm, erreicht man nach dem Zusammenfügen der zu verklebenden Teile eine Klebfilmdicke zwischen 1,5 und 2,5 mm.

Je nach Art der Anwendung und den Anforderungen kann auch punkt- oder streifenweise verklebt werden. Bei größerer Gewichtsbelastung auf der Dämmung ist eine Abstützung und mechanische Sicherung vorzusehen. Die günstigste Verarbeitungstemperatur beträgt ca. + 20 °C. Bei niedrigen Außentemperaturen ist für eine entsprechende Temperierung zu sorgen. Der Untergrund darf nicht zu kalt sein. Nicht unter Umgebungstemperatur + 5 °C verarbeiten. (Komponente B wird durch Feuchtigkeitseinwirkung zersetzt.)

2.3. Reinigung der Werkzeuge

Die Arbeitsgeräte sind innerhalb der Topfzeit mit Lösemittel E zu reinigen.

2.4 Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitsdatenblätter (MSDS) stehen zur Verfügung. Sie sollen dem Kunden den sicheren Umgang mit den Produkten und deren korrekte Entsorgung erleichtern.

PC[®] 60

Zweikomponentenkleber



Seite: 2

Datum: 01.02.2012

Ersetzt: 28.08.2010

www.foamglas.de

3. Lieferform und Lagerung

Gebinde mit 10 kg (Nettoinhalt), bestehend aus: 8 kg pastenförmiger Komponente A, 2 kg flüssiger Komponente B

- In gut verschlossenen Gebinden kühl und trocken lagern.
- Vor Hitze und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Vor Frost schützen.

Mindestens 6 Monate

4. Verbrauch

Als Kleber: ca. 3,0 – 3,5 kg/m² Klebefläche.

Diese Menge ist als Richtwert zu betrachten; sie hängt stark von der Untergrundbeschaffenheit, der Dicke des Dämmstoffes, den Maßen der FOAMGLAS[®] Platten, der Verarbeitungstechnik, den Baustellenbedingungen usw. ab.

5. Kenndaten

Typ	Reaktiver, lösemittelfreier, Zweikomponenten-Kleber
Basis	modifiziertes Polyurethan
Konsistenz	pastös
Anwendungstemperatur	- 50 °C bis + 90 °C
Verarbeitungstemperatur (Luft + Untergrund)	+ 5 °C bis + 35 °C
Verarbeitungszeit	bei 25 °C: ca. 50 Min.
Antrocknungszeit	–
Austrocknungszeit	ca. 48 Stunden
Aschengehalt	–
Dichte	ca. 1,4 kg/dm ³
Farbe	braun
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	μ = ca. 20 000
Wasserlöslichkeit	unlöslich
Trockensubstanz bei 105 °C	–
Lösungsmittel	keine
Brandverhalten (EN 13501-1)	
Brandverhalten (DIN 4102-1)	B2
VOC	–
Giscode	–

Die von uns angegebenen physikalischen Eigenschaften sind Durchschnittswerte, die im Werk gemessen wurden. Diese Werte können durch ungenügendes Mischen, durch die Verlegeart, die Schichtdicke sowie atmosphärische Bedingungen während und nach der Verarbeitung, insbesondere Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Sonneneinstrahlung, Wind usw. beeinflusst werden. Dies bezieht sich vor allem auf die Trockenzeiten.