

PRODUKTINFORMATION

FENOPUR® 915

Art.-Nr.: 200826

Montageklebstoff

Lösemittelfreier, feuchtigkeitsvernetzender Polyurethanklebstoff für Metall, Holz, Kunststoff und zementgebundene Werkstoffe

Anwendungsgebiet

Montageverklebungen verschiedenster Art.

FENOPUR® 915 haftet sehr gut auf Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxierten Aluminium, sowie auf duroplastischen Kunststoffen, DKS, PS, GF-Polyestern, Hart-PVC, ABS, Holzwerkstoffen und zementgebundenen Werkstoffen.

Hinweise

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und möglicherweise auftretender Unterschiede im Adhäsionsverhalten ist vor dem Einsatz in der Produktion ein Haftungsversuch erforderlich.

Technische Daten

Dichte (20°C):	ca. 1,10 g/cm ³
Viskosität (20°C):	ca. 4000 mPas
OFFENE ZEIT: 20°C / 50% rel. Luftfeuchtigkeit:	ca. 10 Minuten
nach Aufsprühen von Wasser:	ca. 5 Minuten
Farbe:	gelborange
Gefahrenhinweise:	siehe Sicherheitsdatenblatt
Reinigungsmittel:	FENOSOL AL-ELP (Art.: 200024 – 200026)
Verbrauch:	100 – 200 g/m ² , je nach Anwendung
Bearbeitungstemperatur:	mindestens + 10°C
Verdünner:	Verarbeitung ohne Verdünnerzusatz
Lagerung:	6 Monate lagerfähig bei trockener Lagerung zwischen + 5°C bis + 25°C in verschlossenen Gebinden. Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen, vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen und möglichst schnell verbrauchen

=> Seite 2

PRODUKTINFORMATION

FENOPUR® 915

Art.-Nr.: 200826

Seite 2

Verarbeitung

Allgemeines

- **FENOPUR® 915** vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem festen, dauerelastischen Film. Dafür kann schon die in der Luft oder den Füge­teilen enthaltene Feuchtigkeit ausreichend sein. Im Normalfall wird jedoch Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Untersuchungen über den Einfluss von Temperatur und Feuchtigkeit auf die Festigkeit der vollständig ausgehärteten Klebungen sind gegebenenfalls anwendungsspezifisch durchzuführen.
- Höhere Feuchtigkeit und höhere Temperaturen beschleunigen den Vernetzungsvorgang. Sie beeinflussen deshalb die Lagerfähigkeit, die "Offene Zeit" und Härtezeit des Klebstoffes. Die in diesem Merkblatt angegebenen Zeiten sind daher nur Richtwerte, die je nach den vorliegenden Bedingungen variieren können. Fordern Sie dazu bitte unsere Beratung an.

Besondere Hinweise

- Bei der Härtingsreaktion entsteht Kohlendioxid, so dass der Klebstoff je nach Auftragsmenge, vorhandener Klebefuge, Temperatur und Druckverhältnissen mehr oder weniger stark aufschäumt und die Klebefuge ausfüllt. Diese Eigenschaft ist bei vielen Anwendungen erwünscht und ein besonderer Vorteil dieses Klebstoffes. Im Einzelfall kann das Aufschäumen aber auch störend sein oder die Anwendung dieses Klebstoffes ausschließen.
- Bei Verklebung von offenporigen Kernmaterialien miteinander dringt der in der Klebefuge entstehende Schaum normalerweise unabhängig von der Verarbeitungsviskosität in den Untergrund ein.
- Dies gilt auch für EPS-Hartschaum (Styropor), solange der Klebstoff noch eine Verarbeitungsviskosität von weniger als 8000 mPas (20°C) aufweist. Bei höherer Viskosität ist ein gleichmäßiges Eindringen nicht mehr gewährleistet. Es besteht dann die Gefahr, daß sich an der Deckschicht sichtbare Beulen bilden.
- Bei der Verklebung dichter Werkstoffe, z. B. Aluminiumblech mit extrudiertem Polystyrol-Hartschaum oder PUR-Hartschaum, besteht generell die Gefahr einer Beulenbildung durch den aufschäumenden Klebstoff, da dieser hier nicht frei expandieren kann. Abhilfe können hier Entlüftungsschlitze schaffen, die durch 1-2 mm tiefe Sägeschnitte im Hartschaum erzeugt werden können.

Klebstoffauftrag

- **FENOPUR® 915** wird einseitig aufgetragen. Geeignet sind: Pfohl-Roller, Zahnpachtel, das "Lutzke-Kreiselfverfahren" oder das "airless-Air-Kombi"-Spritzverfahren. Bei Spritzauftrag ist unbedingt eine Absaugung erforderlich.

Feuchtigkeitszufuhr

- Um eine schnellere Abbindung des Klebstoffes zu erzielen und unabhängiger von den natürlichen Feuchtigkeitsschwankungen zu sein, wird in den meisten Anwendungsfällen gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt. Normalerweise wird Wasser auf den aufgetragenen Klebstoff-Film gesprüht - im Einzelfall kann auch die Gegenseite eingesprüht werden. Eine Wassermenge von ca. 30 g/m² ist ausreichend.

=> Seite 3

PRODUKTINFORMATION

FENOPUR® 915

Art.-Nr.: 200826

Seite 3

Zusammenfügen und Pressen der Teile

- Die Teile können sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser zusammengelegt und gepresst werden. Dies muss innerhalb der "Offenen Zeit" erfolgen. Bis zur Abbindung des Klebstoffes sind die Teile unter einem Fixierdruck zu halten, der einen innigen Kontakt der Klebeflächen gewährleistet. Die Höhe des erforderlichen Druckes und das Pressverfahren wird weitestgehend durch Art und Größe der Fügeteile bestimmt, da der Klebstoff selbst zum Abbinden keinen Druck benötigt, sondern der Fixierdruck nur dazu dient, die Fügeteile miteinander in Kontakt zu halten.

Presszeiten

- Die Preßzeiten sind entscheidend von Temperatur und Feuchtigkeitsangebot abhängig. Wenn Wasser aufgesprüht wurde, gelten folgende Richtwerte:

Bei	+ 20°C	ca. 20 Minuten,
	+ 40°C	ca. 8 Minuten,
	+ 60°C	ca. 3 Minuten.

Nach diesen Zeiten ist im allgemeinen eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

Gebindegrösse

1.250 g Flaschen, VE 15 Flaschen/Karton



(Produktbeispiel)

Sicherheitsrelevante Daten entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt!

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um Zirka-Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleich bleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.