

OSTERPUR - KLEBSTOFF

HAUSEIGENER, LÖSUNGSMITTELFREIER, FEUCHTIGKEITSVERNETZENDER POLYURETHANKLEBSTOFF

Anwendungsgebiete

Montageverklebungen und Formverleimungen verschiedenster Art. Osterpur haftet sehr gut auf Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxiertem Aluminium, teilweise Edelstahl, 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/cm³
Viskosität (20°C): ca. 3500 mPas

Offene Zeit:
20°C/ 50% rel. Luftfeuchtigkeit: ca. 15 min
nach Aufsprühen von Wasser: ca. 7 min

Farbe: gelborange
Gefahrenhinweise: siehe Sicherheitsdatenblatt ISA - Verdünner 1 (Gerätereinigung)
Verbrauch: 100 - 200 g/m², je nach Art der Anwendung
Verarbeitungstemperatur: mind. + 10°C
Verdünner: Verarbeitung ohne Verdünnerzusatz

Lagerung

12 Monate lagerfähig bei trockener Lagerung zwischen -25°C bis +30°C in verschlossenen Gebinden. Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen, vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen und möglichst schnell verbrauchen.

Verarbeitungshinweise

Allgemeines:

Osterpur vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem festen, dauerelastischen Film. Dafür kann schon in der Luft oder in 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. Osterpur ist hervorragend feuchtebeständig und erreicht annähernd D - 4 Qualität. Höhere Feuchtigkeit und höhere Temperaturen beschleunigen den Vernetzungsvorgang. Sie beeinflussen die Lagerfähigkeit, die „Offene Zeit“ und die 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.

Hinweise

Besondere Hinweise:

Bei der Härtereaktion 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 des Klebstoffes ausschließen.

Bei Verklebung von offenporigen Kernmaterialien miteinander dringt der in der Klebefuge entstehende Schaum normalerweise unabhängig von der Verarbeitungviskosität in den Untergrund ein. Dies gilt auch für EPS – Hartschaum (Styropor), solange der Klebstoff noch eine Verarbeitungviskosität 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.

Feuchtigkeitszufuhr

Um eine schnelle 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 Klebstofffilm gesprüht – im Einzelfall kann auch die Gegenseite eingesprüht werden. Eine Wassermenge von ca. 30 g/m² ist ausreichend.

Klebstoffauftrag

Osterpur wird einseitig aufgetragen. Geeignet sind: Pfohl – Roller, Zahnspachtel oder das „airless- Air-Kombi“-Spritzverfahren. Bei Spritzauftrag ist unbedingt eine Absaugung erforderlich!

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. 30 min,

+ 40°C ca. 12 min,

+ 60°C ca. 5 min.

Nach diesen Zeiten ist im allgemeinen eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für ihre spezielle Anwendung zu prüfen.