

# Kontakkleber Styropor

## Eigenschaften

- Einkomponentig
- Sofort haftend
- Lange offene Zeit
- Verklebung hält auch bei niedrigen Temperaturen (z.B. Kühlräumen)
- Nicht weichmacherbeständig
- Lösungsmittelhaltig

## Anwendungsbereiche

- Polystyrolschaumplatten (Styropor, Styrofoam, Styrodur) auf Metall (roh oder lackiert), Holz, Beton, Eternit, Mauerwerk, Gips, Keramikplatten usw.
- Polystyrolschaumplatten auf sich selbst
- nicht geeignet für Weich-PVC, Kunstleder, Polyethylen, Polypropylen, Polytetrafluorethylen (Teflon)
- geeignet für die Verklebung von Verkleidungsplatten auf Polystyrol-schaumisolierte Wände und Decken



## Technische Daten

Basis:	Styrol-Butadien-Kautschuk
Farbe:	braun-beige
Dichte:	ca. 0,83
Viskosität:	ca. 10'000 (thixotrop: wird dünner beim Aufrühren)
Trockengehalt:	ca. 42 %
Mindestverarbeitungstemperatur:	ca. +5 °C
Auftragsart:	aus der Tube, Pinsel, Zahnspachtel, lösungsmittelbeständiger Roller
Verbrauch:	150-200 g/m <sup>2</sup> (pro Seite), je nach Saugfähigkeit der Materialien
Ablüfzeit:	20-30 Min. (bei 20 °C), die Ablüfzeit verlängert sich bei niedrigeren Temperaturen
Offene Zeit:	ca. 60 Min. (nach Klebstoffauftrag, bei 20 °C)
Pressart:	kräftiges und vollflächiges Andrücken von Hand, Anklopfen mit Hammer und Zwischenlage genügt nicht
Presszeit:	einige Sekunden
Weiterverarbeitung:	sofort
Endfestigkeit:	ca. nach 24 Std.
Wärmebeständigkeit der Verklebung:	bis +60 °C, je nach Belastung (wenn die Belastung nur vom Eigengewicht der Polystyrol-schaumplatten bestimmt wird, kurzfristig bis zu 100 °C)
Kältebeständigkeit der Verklebung:	-50 °C
Reinigung:	Verdüner für Kontakkleber Styropor (Artikel 2697.9713.52 / 350 g Dosen), kein Autobenzin verwenden!
Lagerfähigkeit:	12 Monate
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Raumtemperatur

# Kontaktkleber Styropor

## Verarbeitung

Der Untergrund muss staub- und fettfrei sein. Metalle sind vor der Verklebung evtl. vorzuschleifen, jedoch mindestens mit Verdüner für Kontaktkleber Styropor (Artikel 2697.9713.52) zu entfetten (Niemals Nitroverdünner verwenden!). Eisen muss rostfrei sein, Blei muss auf jeden Fall geschliffen werden.

Wenn sämtliche Flächen trocken, fett- und staubfrei sind, wird der Klebstoff mit Pinsel, Spachtel oder Roller beidseitig aufgetragen und abgelüftet bis sich beide Flächen trocken anfühlen. Die zu verklebenden Teile müssen innerhalb der offenen Zeit passgenau zusammengefügt und verpresst werden. Bei Überschreiten der offenen Zeit kann eine Verklebung noch mit Wärme durchgeführt werden: Die Teile werden warm (70 - 80 °C) zusammengefügt und verpresst (Achtung! Polystyrolschaum nicht überhitzen: Ab ca. 100 °C wird Polystyrolschaum zerstört).

Es ist erforderlich, dass die zu verklebenden Materialien vollflächig und kräftig angedrückt werden. Wenn nur an einzelnen Orten verpresst wird, findet nur eine punktuelle und demzufolge ungenügende Verklebung statt. Dies führt automatisch zu Reklamationen

## Hinweis:

Bei nicht-saugenden Unterlagen dürfen keine Lösungsmittel in der Klebschicht eingeschlossen werden (Kleben in nicht völlig-abgelüftetem Zustand), da diese nachher nicht mehr entweichen und die Polystyrol-schaum-platten anfressen können. Auch bei saugfähigen Untergründen empfehlen wir dringendst die Lösungsmittel vollständig ablüften zu lassen.

Wir empfehlen mit Schaumplattenkleber angestrichene Polystyrolschaumplatten nicht unter direkter Sonnenbestrahlung ablüften zu lassen: Durch die grosse Hitze einwirkung bildet sich auf dem Klebstoff relativ schnell eine Haut, welche verhindert, dass die Lösungsmittel entweichen können. Die Kombination von Wärme und eingesperrtem Lösungsmittel sorgt dafür, dass die Polystyrolschaumplatten in kurzer Zeit angefressen werden.

## Gebinde / Art-Nr.:

10 x Tube à 42 g / 1263.8507.51

6 x Dose à 750 g / 1263.8507.01

Kessel à 4,15 kg / 1263.8507.04

## Zubehör:

Verdüner für Kontaktkleber Styropor, 350 g Dosen / Artikel 2697.9713.52

## Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etiketle auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

## Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Almetall).

## Entsorgung Klebstoff:

Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

## Abfallcode:

08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

## Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

## Erstelldatum

12.05.2017 - ersetzt alle früheren Ausgaben

## Anmerkung

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.