

UHU Technisches Merkblatt

UHU metall *kontaktkleber*

UHU metall *kontaktkleber* ist ein tropffreier Kontaktklebstoff auf Polychloropren-Basis, für superstarke und hochwärmefeste Klebungen von Metall mit Metall und mit vielen anderen Materialien. UHU metall *kontaktkleber* klebt zuverlässig und mit außergewöhnlicher Kraft im Kontakt-Klebeverfahren. Ideal einsetzbar beim Heim- und Handwerken, Reparieren, Konstruieren und überall sonst, wo es auf besonders hohe Klebekraft ankommt.

Spezifikation:	Aussehen:	gelblich, trüb
	Konsistenz:	gelartig (thixotrop)
	Basis:	Polychloropren
	Dichte [g/cm ³]:	ca. 0,86
	Flammpunkt [°C]:	-5
	Lösungsmittel:	Gemisch von Estern, Aromaten und aliphatischen Lösern
	Festkörpergehalt [%]:	ca.25
	Gefahrenklasse (VbF):	entfällt
	Kennzeichnung gemäß Gefahrstoffverordnung:	leichtentzündlich, reizend, umweltgefährlich
	Gefahrensymbol:	F, Xi, N
	Verbrauch je nach Auftrag und Beschaffenheit der Oberfläche:	200-250 g/m ²

Eigenschaften:

UHU metall *kontaktkleber* ist besonders geeignet für Klebungen an senkrechten Flächen oder Über-Kopf-Arbeiten. Auch für Klebungen, die starker Sonnenbestrahlung ausgesetzt sind oder sich in Heizungsnahe befinden.

Besondere Eigenschaft von UHU metall *kontaktkleber* ist die gelartige (thixotrope) Konsistenz, die gleichmäßiges und sparsames Verteilen des Klebstoffes ohne Fadenziehen gestattet. Er ist ausgezeichnet alterungsbeständig, d.h. er versprödet nicht.

UHU metall *kontaktkleber* bleibt nach dem Aufstreichen elastisch und gleicht so Materialspannungen aus. Der getrocknete Klebefilm behält seinen zähelastischen Charakter.

UHU metall *kontaktkleber* ist außergewöhnlich temperaturbeständig von -20°C bis +125°C, sowie beständig gegen Wasser, Öl, Fette, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen.

Verarbeitung:

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, öl-, fett- und staubfrei sein. UHU metall *kontaktkleber* sollte bei einer Temperatur von ca. +15°C bis +30°C verarbeitet werden. Niedrigere Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Ablüftezeit und erschweren eine gute Klebung.

Auftragsweise:

Den Klebstoff nicht umrühren, da sonst die Gel-Struktur zerstört wird!

a) Kontaktklebeverfahren:

UHU metall *kontaktkleber* auf beide zu klebenden Teile gleichmäßig mit Zahnpachtel oder kurzborstigem Pinsel auftragen. Stark saugfähige Materialien (Leder, Stoff, Filz u.ä.) mehrmals einstreichen, bis ein gut sichtbarer Klebefilm verbleibt. Teile nicht sofort zusammenfügen, sondern offen liegen lassen, bis die aufgetragene Klebstoffschicht berührtrocken ist. (Je nach Temperatur nach ca. 10 - 15 Minuten). Dann die Teile paßgenau aufeinanderlegen und kurz aber kräftig zusammenpressen. Eine Korrektur ist nicht mehr möglich. Für die Klebefestigkeit ist die Höhe des Preßdrucks entscheidend und nicht die Dauer. Als Preßzeit genügen Sekunden. Nach richtig ausgeführter Klebung können die Teile sofort weiterbearbeitet werden.

UHU Technisches Merkblatt

UHU metall *kontaktkleber*

b) Klebung durch Hitzereaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebverfahren anzuwenden, wenn beide zu klebenden Teile eine sehr hohe Anfangshaftung erfordern. Man erzielt mit diesem Verfahren außerdem eine zusätzlich erhöhte Wärmestandfestigkeit. Klebstoffauftrag auf beide Fügeteilflächen wie beim Kontaktkleben (s.o.). Danach vollständig trocknen lassen. Zu einem beliebig späteren Zeitpunkt fügt man die Teile paßgerecht zusammen und verbindet sie dann durch Wärmezufuhr im Bereich von +120°C bis +150°C (Heizpresse, Infrarotlampe, Warmluftgebläse; bei kleineren Teilen mit dem Bügeleisen). Bei dieser Methode ist darauf zu achten, daß die angegebene Temperatur bis zur Klebefuge vordringen muß. Eine Korrektur ist bei diesem Verfahren nicht mehr möglich. Wenn die Fügeteile unter Spannung stehen (Rundungen, Verwindungen), muß die Fixierung bis zum Erreichen der Raumtemperatur beibehalten werden.

c) Klebung durch Lösungsmittelreaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebverfahren anzuwenden, wenn man die Verarbeitungszeit von ca. 30 Minuten verlängern möchte, z.B. zum Vorarbeiten oder zur Zwischenlagerung der Teile, um zu einem späteren Zeitpunkt die Klebung wieder aufzunehmen. Klebstoffauftrag auf beide Fügeteilflächen, wie beim Kontaktklebeverfahren (s.o.). Danach vollkommen trocknen lassen. Die Klebung selbst kann zu einem beliebig späteren Zeitpunkt folgendermaßen vorgenommen werden: Man überwischt eine der beiden Klebeflächen mit einem lösungsmittelbefeuchteten, nicht-fasernden Tuch und verklebt unmittelbar danach durch kräftiges Anpressen. Als Lösungsmittel zum Reaktivieren eignen sich z.B. Butanon (MEK), Butylacetat oder Nitroverdünner.

Reinigung:

Zum Entfernen von Klebstoffresten und zur Reinigung der Geräte eignen sich Butanon (MEK), Ethylacetat und Nitroverdünner.

Vorsichtsmaßnahmen:

UHU metall *kontaktkleber* enthält flüchtige, leichtentzündliche Lösungsmittel, deshalb sind bei Verarbeitung und Lagerung entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu treffen. Beim Kleben ist für gute Belüftung zu sorgen.

Gebindegrößen: Tube 30 g

Hinweis:

Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebarbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.