



Icema R 101

ART DES PRODUKTES:	Zweikomponenten-Polyurethan
ANWENDUNG:	Universalklebstoff zur Verklebung von z.B. Verbundplatten aus Hartschaum-Kern (PVC, PU, PS) und Deckschichten aus Holz, Zementfaserplatten, vorbehandelten Alu-, Stahlblech und Schichtpreßstoffplatten. Verklebung von vorbehandelten Kunststoffen (PU, PMMA, PA, PC, ABS,), Glas, Emaille, Holz, Beton, Stein, und vorbehandelten Metallen (Alu, Stahl)
EIGENSCHAFTEN:	Hochviskos, leicht mit Zahnpachtel aufzutragen, gute Standfestigkeit auf senkrechten Flächen, lange Verarbeitungszeit
TECHNISCHE DATEN:	
<u>A-KOMPONENTE:</u>	Icema R 101
VISKOSITÄT:	ca. 260000 mPas
DICHTE:	ca. 1,95 g/cm ³
FARBE:	perlweiß
FESTKÖRPER:	100 %
LAGERUNG:	24 Monate bei 15 - 25°C im ungeöffneten Gebinde
<u>B-KOMPONENTE:</u>	HÄRTER 7
ISOCYANATGEHALT:	ca. 31 %NCO
VISKOSITÄT:	ca. 200 mPas
DICHTE:	ca. 1,20 g/cm ³
FARBE:	dunkelbraun
LAGERUNG:	12 Monate bei 15 - 25°C im ungeöffneten Gebinde
VERARBEITUNGSDATEN:	
MISCHUNGSVERHÄLTNIS (A:B):	100 : 15 (g/g)
TOPFZEIT:	ca. 120 min.
MINDESTHÄRTEZEIT:	ca. 24 h
VERARBEITUNGSTEMPERATUR:	15 - 25°C
EIGENSCHAFTEN DES REAKTIONSPRODUKTES:	
HÄRTE:	ca. 70 Shore D
DICHTE:	ca. 1,85 g/cm ³
FARBE:	verkehrsweiß

VERARBEITUNGSHINWEISE:**ALLGEMEINES:**

2- Komponenten Polyurethane härten nur in Verbindung mit dem geeigneten Härter. Dieser ist vor der Verarbeitung des Klebstoffes im richtigen Mischungsverhältnis zuzugeben und homogen einzurühren. Nach der Zugabe des Härter ist die Mischung nur eine gewisse Zeit lang verarbeitbar. Diese Zeit ändert sich durch die Umgebungs- und die Klebstofftemperatur sowie durch die Menge der Mischung.

Eine geringfügige Veränderung des Mischungsverhältnisses beeinflusst nur die mechanischen Eigenschaften, jedoch nicht die Verarbeitungszeit oder den Aushärteprozess.

Die Reaktion von 2K-Polyurethanklebstoffen ist sehr stark temperaturabhängig. Deshalb darf die Verarbeitungstemperatur 15°C nicht unterschreiten, da dadurch der Aushärteprozess gestört wird und sich dadurch die Eigenschaften der Klebefuge ändern können. Die Härtung kann durch Wärme beschleunigt werden. Wir empfehlen jedoch, die Temperatur nicht über 60°C zu steigern.

VORBEHANDLUNG DER KLEBEFLÄCHEN:

Klebeflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein.

Polyolefinkunststoffe müssen coronavorbehandelt oder beflammt sein. Andere Kunststoffe wie ABS, PS, PVC, PC usw. sowie die meisten Metalle sollten geprimert werden.

VERARBEITUNG:

Der Klebstoff ist vor der Verarbeitung aufzurühren, sorgfältig mit dem Härter zu mischen und einseitig, dünn aufzutragen. Es muß jedoch soviel aufgetragen werden, daß die Fuge zwischen den Klebeflächen vollständig ausgefüllt ist.

Der Auftrag kann mittels Zahnpachtel, Pfohl-Roller oder 2-Komponenten Mischanlagen erfolgen.

Da der Klebstoff keine Anfangsfestigkeit besitzt, ist die Verklebung bis zum Aushärten des Klebstoffes zu fixieren oder zu pressen.

Der Klebstoff darf nicht verdünnt werden.

GERÄTEREINIGUNG:

Auftragsgeräte wie Roller, Zahnpachtel, usw. können mit **ISA-Verdünner 1** oder **ISA-Verdünner 12** gereinigt werden.

Zum Spülen und Reinigen von Zuleitungen und Mischköpfen von 2K-Anlagen kann **ISA-Reiniger 203** verwendet werden.

Werden Reinigungsmittel von anderen Herstellern verwendet, so sind vorher Eignungsversuche mit diesen Reinigungsmitteln durchzuführen.

BESONDERE HINWEISE:

Gefahrenhinweise zu den verwendeten Produkten entnehmen sie bitte den Sicherheitsdatenblättern oder dem Etikett.

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

Die verwendeten Reinigungsmittel sind gleichfalls im vorhinein zu prüfen, da verschiedene Kunststoffe, sowie Dicht und Schlauchmaterial der Auftragsgeräte angegriffen werden können.

BITTE BEACHTEN:

Die Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen unseres Labors und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise, wie auch allgemein unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch unverbindlicher Art ist, da wir wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitung und Anwendung, auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, keine Haftung übernehmen können.

Analysendaten und sonstige Angaben über die Beschaffenheit und Eignung unserer Produkte sind unverbindliche Rahmenangaben, sofern sie nicht ausdrücklich und schriftlich garantiert werden, und stellen insbesondere keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar.

Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für Ihre spezielle Anwendung zu prüfen. Im einzelnen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

AUSSTELLUNGSDATUM: 03.01.2002 (ersetzt alle früheren Ausgaben)

AUSSTELLER: SBU Assembly, Laborabteilung

DRUCKDATUM: 25.08.2006

H.B. Fuller Austria GesmbH

Kaplanstr. 30

A-4600 Wels

Telefon: +43/7242 409-0

Fax: +43/7242 409-349