

# RUDERER 4012 P1

## 1-Komp. PUR-Klebstoff (lösemittelfrei)

### Produktkenndaten:

<b>Basis:</b>	Polyurethan, 1-komponentig, feuchtigkeitshärtend
<b>Konsistenz:</b>	flüssig
<b>Viskosität (20°C):</b>	ca. 3.500 mPas
<b>Dichte:</b>	1,20
<b>Farbe:</b>	Gelb-orange
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	>+10°C
<b>Klebstoffauftrag:</b>	einseitig, mit PFOHL-Roller, gezahnter Spachtel oder im Walzenauftragsverfahren
<b>Verbrauch:</b>	100-200 g/m <sup>2</sup>
<b>Offene Zeit (20°C):</b>	
- ohne Wasseraufsprühen	ca. 15 Minuten
- mit Wasseraufsprühen	ca. 7 Minuten
<b>Härtezeit/Presszeit:</b>	Bis zur Erreichung einer Anfangsfestigkeit (mit Wasseraufsprühen)
- bei 20°C:	> 30 Minuten
- bei 40°C:	> 7 Minuten
- bei 60°C:	> 5 Minuten
<b>Verdünner:</b>	keiner
<b>Reinigung:</b>	RK-Verdünner 1 (zur Gerätereinigung)
<b>GefStoffV:</b>	Xn gesundheitsschädlich
	Enthält: Diphenylmethan-4,4'-Diisocyanat
<b>VbF-Gefahrenklasse:</b>	Keine
<b>Kälteverhalten:</b>	Nicht frostempfindlich. Umkehrbare Viskositätserhöhung.
<b>Lagerung:</b>	Bei trockener Lagerung in luftdicht verschlossenen Gebinden bei +5°C bis +25°C >6 Monate lagerfähig. Angebrochene Gebinde wieder luftdicht verschliessen; bald verbrauchen.

# RUDERER 4012 P1

Seite 2 von 3

## Anwendungsbereich:

**RUDERER 4012 P1** wurde für Klebungen verschiedener Materialkombinationen im Bereich Sandwichelemente entwickelt. Der Klebstoff kann z.B. eingesetzt werden für Sandwichelemente

mit Deckschichten aus: GF-Polyester, beschichteten Stahl- und Aluminiumblechen, Schichtpressstoffplatten (DKS), Holzwerkstoffen, Zement- und Gipsfaserplatten, Gipskarton u.a.

mit Kernschichten aus Hartschäumen (PS, PUR, PVC, Phenolharzen), Mineralfasematten, Holzwerkstoffen u.a.

Die Vielzahl der möglichen Werkstoffkombinationen und deren Oberflächenbeschaffenheit erfordert Eignungsversuche beim Anwender.

## Anwendungshinweise:

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Staub, Öl, Fett oder Trennmittel sein. Metalle, beschichtete Flächen und Kunststoffe sollten angeschliffen werden (Schleifstaub entfernen). Zur Reinigung der Klebeflächen kann z.B. RK-Verdünner 1 verwendet werden.

**RUDERER 4012 P1** härtet (vernetzt) unter Feuchtigkeitseinfluß zu einem zäharten, festen Film aus. Hierfür kann schon die in den Werkstoffen oder der Luft vorhandenen Feuchtigkeit ausreichen. In der Praxis wird jedoch häufig Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Das Feuchtigkeitsangebot bestimmt die offene Zeit und die notwendige Presszeiten. Die angegebenen Zeiten sind Richtwerte. Im allgemeinen wird nach diesen Zeiten eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der verklebten Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht. Wir empfehlen die exakten Zeiten für den konkreten Anwendungsfall durch Versuche zu ermitteln.

Es empfiehlt sich, den Wassernebel auf den aufgetragenen Klebstoff aufzusprühen. Danach sollten die Teile sofort zusammengefügt werden. Der Klebstoff benötigt keinen Druck zum Aushärten, jedoch dient ein gleichmäßiger Fixierdruck dazu, einen Kontakt der Werkstoffe untereinander zu halten.

Beim Härtungsprozess expandiert der Klebstoff durch Kohlendioxidbildung, d.h. er schäumt auf. Dieses Aufschäumverhalten ist abhängig von: Auftrags- und Feuchtigkeitsmenge, Temperatur und Druckverhältnissen. Die hierdurch entstehende gute Fugenfüllung wird als großer Vorteil von **RUDERER 4012 P1** angesehen. Bei offenporigen Kernmaterialien kann der Klebstoff eindringen, bei Kernmaterialien mit dichten, geschlossenen Oberflächen wird empfohlen Entlüftungskanäle z.B. durch Sägeschnitte 1-2 mm tief mit ca. 5 cm Abstand zu schaffen.

Bitte beachten: Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und

Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.