

Dieses Produkt liefert Ihnen:
www.ottozeus.de

RUDERER 4344 P1

1-Komponenten PUR-Klebstoff (lösemittelfrei)

Produktkenndaten:

Basis:	Polyurethan, 1-komponentig, feuchtigkeitshärtend
Konsistenz:	pastös
Viskosität (20°C):	ca. 140.000 mPas
Dichte:	1,49
Farbe:	weiß (vergilbt unter Lichteinfluss)
Verarbeitungstemperatur:	>+10°C
Klebstoffauftrag:	einseitig, strangförmig aus der Kartusche. Evt. mit gezahnter Spachtel verteilen.
Verbrauch:	250-300 g/m ²
Offene Zeit (20°C):	
- ohne Wasseraufsprühen	ca. 15 Minuten
- mit Wasseraufsprühen	ca. 5 Minuten
Härtezeit/Presszeit:	Bis zur Erreichung einer Anfangsfestigkeit Mit Wasseraufsprühen (20-40 g/m ²):
- bei 20°C:	> 45 Minuten
- bei 40°C:	> 10 Minuten
- bei 60°C:	> 5 Minuten
Verdünner:	keiner
Reinigung:	RK-Verdünner 1 (zur Gerätereinigung)
GefStoffV:	Xn gesundheitsschädlich
	enthält: Diphenylmethan-4,4'-Diisocyanat
VbF-Gefahrenklasse:	keine
Kälteverhalten:	Nicht frostempfindlich. Umkehrbare Viskositätserhöhung.
Lagerung:	Bei trockener Lagerung in noch nicht angebrochenen Kartuschen bei +5°C bis +25°C > 12 Monate lagerfähig. Angebrochene Kartuschen sind noch mehrere Monate haltbar (evt. Düse austauschen).

RUDERER 4344 P1

Seite 2 von 2

Anwendungsbereich:

RUDERER 4344 P1 ist ein universell einsetzbarer, schnellhärtender Klebstoff mit sehr guter Haftung zu unterschiedlichsten Materialien.

RUDERER 4344 P1 kann z.B. eingesetzt werden zur Verklebung folgender Werkstoffe:

- Metalle (Edelstahl, Aluminium, grundierter Stahl, verzinkter Stahl und Buntmetalle)
 - Kunststoffe (ABS, PVC-hart, PMMA, PC, PA, SAN, sowie Duroplaste, GFK, DKS)
 - Hartschäume (aus PS, PUR, PVC u.a.)
 - lackierte Oberflächen
 - Holzwerkstoffe
 - zementgebundene Werkstoffe
- u.v.m.

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

Erfüllt die Anforderungen nach DIN EN 204-D4 für feuchtigkeitsbeständige Holzverklebungen.

Anwendungshinweise:

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen verbessert die Verklebbarkeit und ist vor allem bei der Verklebung von Kunststoffen anzuraten.

RUDERER 4344 P1 härtet unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem zähartigen, festen Film aus. Hierfür kann schon die in den Werkstoffen oder der Luft vorhandenen Feuchtigkeit ausreichen. In der Praxis wird jedoch meist Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Es empfiehlt sich, den Wasserdampf auf den Klebstoff aufzusprühen und die Werkstoffteile unmittelbar danach zusammenzufügen. Der Klebstoff benötigt zum Härten keinen Druck, jedoch dient ein gleichmäßiger Fixierdruck dazu, einen Kontakt der Werkstoffe zu halten. Dieser Fixierdruck muss bis zum Erreichen einer für die Weiterbearbeitung ausreichenden Anfangsfestigkeit aufrecht erhalten werden. Die o.g. Zeiten sind dafür Richtwerte, die im konkreten Anwendungsfall überprüft werden sollten. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht. Vorher sollten die Teile nicht voll belastet oder beurteilt werden.

Beim Härtingsprozess expandiert der Klebstoff durch Kohlendioxidbildung, d.h. er schäumt etwas auf. Dieses Aufschäumverhalten ist abhängig von: Auftrags- und Feuchtigkeitsmenge, Temperatur und Druckverhältnissen und kann je nach den Bedürfnissen des Einzelfalles (ob erwünscht oder nicht) durch Variation dieser Bedingungen etwas gesteuert werden.

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.