

METALL

TROPFFREIER KONTAKTKLEBER

UHU



PRODUKTBESCHREIBUNG

UHU Metall ist ein tropffreier Kontaktklebstoff auf Polychloropren-Basis, für superstarke und hochwärmefeste Klebungen von Metall mit Metall und mit vielen anderen Materialien.

UHU Metall klebt zuverlässig und mit außergewöhnlicher Kraft im Kontakt Klebverfahren.

Ideal einsetzbar beim Heim- und Handwerken, Reparieren, Konstruieren und überall sonst, wo es auf besonders hohe Klebekraft ankommt.

ANWENDUNGSBEREICH

Metall und Metalllegierungen (Stahl, Aluminium), auch in Kombination mit Holz, Glas, Leder, Gummi und vielen Kunststoffen. Nicht geeignet für Styropor®, Weich-PVC, PE, PP.

EIGENSCHAFTEN

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

VORBEREITUNG

Verarbeitungsbedingungen: ca. +15°C bis +30°C

Anforderungen an die Oberflächen: Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, öl-, fett- und staubfrei sein.

VERARBEITUNG

Gebrauchsanleitung:

Auftragsweise:

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

a) Kontaktklebeverfahren:

UHU Metall 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.

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 Fügeiteilflächen wie beim Kontaktkleben (s.o.). Danach vollständig trocknen lassen. Zu einem beliebigen 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, das die angegebene Temperatur bis zur Klebefuge vordringen muss. Eine Korrektur ist bei diesem Verfahren nicht mehr möglich. Wenn die Fügeile 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 Fügeiteilflächen, wie beim Kontaktklebeverfahren (s.o.). Danach vollkommen trocknen lassen. Die Klebung selbst kann zu einem beliebigen späteren Zeitpunkt folgendermaßen vorgenommen werden: Man überwischt eine der beiden Klebeflächen mit einem lösungsmittelbefeuchteten, nichtfasernden Tuch und verklebt unmittelbar danach durch kräftiges Anpressen. Als Lösungsmittel zum Reaktivieren eignen sich z.B. Butanon (MEK), Butylacetat oder Nitroverdüner.

Niedrigere Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Abluftzeit und erschweren eine gute Klebung.

Flecken/Rückstände: Zum Entfernen von Klebstoffresten und zur Reinigung der Geräte eignen sich Butanon (MEK), Ethylacetat und Nitroverdüner.

Bitte beachten Sie: UHU Metall enthält flüchtige, leichtentzündliche Lösungsmittel, deshalb sind bei Verarbeitung und Lagerung entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu treffen. Beim Kleben ist für gute Belüftung zu sorgen.

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.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Wasserbeständigkeit: Sehr gut

Temperaturbeständigkeit: -20 bis +125°C

Chemische Beständigkeit: Öl, Fette, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Aussehen: gelblich, trüb

Basis: Polychloropren

Konsistenz: gelartig (thixotrop)

Feststoffgehalt: ca. 25 %

Dichte: ca. 0,86 g/cm³

Kennzeichnung gemäß Gefahrstoffverordnung: hoch entzündlich, reizend, umweltgefährlich, hochentzündlich, reizend

Gefahrensymbol(e): F, N, Xi

Besondere Merkmale:

Flammpunkt [°C]: -4

Lösungsmittel: Gemisch von Estern und aliphatischen Lösern

Verbrauch je nach Auftrag und Beschaffenheit der Oberfläche: 200- 250 g/m²

GEBINDEGRÖSSEN

30g Tube