

## Material

Lösungsmittelfreier Zweikomponentenkleber auf Polyurethan-Basis.

## Ausführung

PU038 wird als 900g Doppelkartusche geliefert. Farbe: beige

## Lieferform

Bestell-Nr.	Inhalt in gramm	Farbe
332201	900g	beige
325123	Statikmischer	

## Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Basis	DIN 4102	Lösungsmittelfreier zweikomponenten-Polyurethan Klebstoff
Farbe	-	Harz: weiß-beige, Härter: braunbeige, Gehärterter Film: beige
Dichte	EN542	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (der Mischung)		pastöse Konsistenz
Eigenschaften des ausgehärteten Films		zähhart
Härte	DIN 53505	85 Shore-D 1)
Dosierungsverhältnis in Volumenanteilen Harz/Härter		1/1ml
Mindestverarbeitungstemperatur	-	ab + 7 °C 2)
Auspressdruck	-	4-6 bar
Maximale offene Zeit	-	45min 3)
Topfzeit der Mischung für eine Zubereitung von 100g bei + 20°C	-	etwa 60min
Funktionsfestigkeit, Beispiel einer Verklebung von Winkeln bei + 20°C	-	6 Std.
Vernetzungszeit bei + 20°C und 50 % R.F.	-	etwa 24 Std.: 75% des Leistungsvermögens, 7 Tage: vollständige Vernetzung
Zugscherfestigkeit Alu/Alu bei + 20°C	-	180 kg/cm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit Alu/Alu bei + 80°C	-	90 kg/cm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit Holz/Holz bei + 80°C	-	80 kg/cm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Klebers	-	während 30 Minuten: bis +230°C, dauerhaft: bis +125°C
Haltbarkeit und Lagerung	-	12 Monate in hermetisch verschlossener Originalverpackung, zwischen + 15°C bis + 25°C, ohne direkte Sonneneinstrahlung
Lagerung	-	kühl, trocken, aufrecht und frostfrei
Lagerfähigkeit	-	12 Monate nach Produktion

1) Die Härte des Produkts wird in Shore D gemessen, weil der ausgehärtete

Kleber viel zu hart ist, um in Shore A gemessen werden zu können

2) Bei niedrigen Temperaturen nimmt die Viskosität der Mischung (Polyurethan-

Harz + Härter) zu und die Auspressgeschwindigkeit ab.

3) Diese Zeit wird bei etwa + 30°C halbiert und bei + 10°C verdoppelt



## PU038

### 2K-Eckwinkelkleber

PU038 ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponentenkleber auf Polyurethan-Basis. Die Vernetzung findet durch die Reaktion des Polyurethan-Harzes mit dem Härter statt. Es wird hauptsächlich für die konstruktive Verklebung von Eckwinkeln bei Alu-Fenstern und Türen verwendet. Geklebte Bauteile können nachträglich pulverbeschichtet werden.

#### Produktvorteile

- **Schnelle Verklebung**
- Lösungsmittelfrei
- Thixotrop, tropft nicht
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Einfache Verarbeitung

### Vorbereitung

Reinigen der Haftflächen: Die Haftflächen müssen sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und lufttrocken sein. Zum Entfetten AT200 Reiniger verwenden. Empfindliche Untergründe, z. B. Pulverlack-Beschichtungen, mit AT115 Reiniger vorreinigen. Die Verträglichkeit der Reiniger mit den jeweiligen Baustoffen ist durch einen Vorversuch zu prüfen. • Die vorherige Reinigung von lackiertem Aluminium zielt auf die Erhöhung der Oberflächenspannung der Klebeflächen und damit auf die Verbesserung der Haftung des Klebers ab. Alu-blanke Oberflächen lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig verkleben. Eine entsprechende Vorbehandlung wie Chromatieren, Phosphatieren oder Eloxieren wird empfohlen.

### Verarbeitung

Kartusche aufschrauben, Verschluss entfernen und Statik-Mischdüse aufschrauben. • Vor dem Einsetzen der Kartusche in die Pistole, sich vergewissern, dass die beiden Kunststoffscheiben am Ende jeden Teils der Kartusche vorhanden sind. Diese Scheiben ermöglichen eine gute Verteilung des Drucks der Pistole auf der gesamten Fläche des Kolbens. • Um eine homogene Mischung zu gewährleisten werden die ersten 20 g neu gemischter Klebstoff entsorgt. • Das homogene Gemisch wird mittels Drücken auf die Pistole direkt auf die Klebefläche aufgetragen. • Nach Abschluss des Auftrags, oder nach längerer Pause muss die Mischdüse auf der Kartusche bis zum nächsten Einsatz verschraubt bleiben. Sollte aus der Statik-Mischdüse kein Klebstoff mehr kommen, dann wird eine neue Statik-Mischdüse aufgeschraubt und wieder die ersten 20 g neu gemischter Klebstoff entsorgt. • Es ist unbedingt erforderlich, dass vor jedem Verwendungsfall Eigenversuche durchgeführt werden, um die Verträglichkeit der verschiedenen verarbeiteten Materialien zu überprüfen. Im Falle von Verklebungen die danach lackiert werden, muss der Kleber vollständig ausgehärtet sein. • PU038 widersteht + 230°C während 30 Minuten. Bei dieser Temperatur wird der Film weich und verliert seine mechanischen Eigenschaften. Demzufolge muß das Bauteil so gehandhabt werden, dass die verklebten Eckwinkel nicht belastet werden. PU038 gewinnt seine ursprünglichen Eigenschaften nach der Abkühlung wieder zurück. • Die nachträgliche Lackierung kann mittels flüssiger Beschichtungen oder in Form von Trockenpulverbeschichtungen vorgenommen werden. Es wird darauf hingewiesen, dass der Kleber nicht leitfähig ist und demzufolge die Haftung des trockenen Lackpulvers während der elektrostatischen Besprühung der Bauteile nicht gewährleistet werden kann. Das nachträgliche Eloxieren kann sich negativ auf die Verklebung auswirken. • Die Verklebung von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

### Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Dichtsto kann mit AT115 Reiniger oder illbruck AT200 Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge).

### Bitte beachten

Die im Falle der Handhabung von Chemikalien zu beachtenden allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen sind zu befolgen. Das Tragen von Handschuhen, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung wird empfohlen.

### Sicherheitshinweis

Die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes finden Sie unter [www.illbruck.at](http://www.illbruck.at)

### "i3" Zusatzgarantie

12 Monate in hermetisch verschlossener Originalverpackung, zwischen + 15°C bis + 25°C, ohne direkte Sonneneinstrahlung

---

#### Service

Auf Wunsch steht Ihnen die tremco illbruck Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 jederzeit zur Verfügung.

#### Zusatzinformation

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und An

wendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter [www.illbruck.de](http://www.illbruck.de).



**tremco illbruck GmbH & Co. KG**  
Werner-Haepf-Strasse 1  
92439 Bodenwöhr  
Deutschland  
T: +49 9434 208-0  
F: +49 9434 208-230

[info.de@tremco-illbruck.com](mailto:info.de@tremco-illbruck.com)  
[www.tremco-illbruck.de](http://www.tremco-illbruck.de)