

Konstruktiver, zähharter 2K-PUR-Industrieklebstoff, einstellbar und einfärbbar, in der Mischkartusche sowie im Eimer oder Grossgebinde

Anwendung

Wisapur 566-2 ist ein hochwertiger Zweikomponenten-Polyurethan-Reaktionsklebstoff für dauerhafte Verbindungen im industriellen und gewerblichen Bereich. Der Klebstoff zeichnet sich u.a. durch seine sehr hohen Festigkeitswerte, gute Wärmestandfestigkeit, hohe Witterungs-, Alterungs- und Chemikalienbeständigkeit sowie seine kontrollierte und sichere Vernetzung aus. Durch sein sehr breites Haftungsspektrum eignet er sich gut für die meisten Materialien, insbesondere Metalle wie behandeltes Aluminium, Kunststoffe wie PVC-hart, faserverstärkte Kunststoffe und selbstverständlich auch Stein, Naturstein, Keramik, Gipsfaserplatten, Holzwerkstoffe, HPL etc. Typische Anwendungsgebiete sind das Zusammenkleben von Verkleidungen, Deckschichten sowie Alu-Eckwinkeln im Fenster-, Türen- und Fassadenbau.

Der Klebstoff ist volumenstabil, VOC-frei (lösemittelfrei) und im ausgehärteten Zustand schleif-, bohr- und überlackierbar. Er eignet sich ferner zum Überbrücken von Unebenheiten sowie zum Füllen von Löchern.

Basis

Zweikomponenten-Polyurethan-Reaktionsklebstoff, lösemittelfrei (VOC frei)

Einschränkungen

Der Klebstoff ist kraftschlüssig & zähhart und daher NICHT geeignet für grössere, auf Dehnung beanspruchte Klebefugen (Wärmeausdehnung). Gerne beraten wir Sie im Bereich des elastischen Klebens. Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu überprüfen. Ohne Vorbehandlung NICHT geeignet für rohes Aluminium.

Verarbeitung

Die Klebflächen müssen fest, trocken, staub- und fettfrei sein. Lose und sandende Untergründe sind vorher zu sanieren.

Die **Verarbeitung in der Mischkartusche** erfolgt gemäss Abbildung Wisabax Mischkartusche: Als erstes Kartuschendeckel [1] abschrauben, danach Härter-Komponente [2] in die Binder-Komponente [3] einleeren und ggf. Beschleuniger oder Farbpaste dazugeben. Kartuschendeckel aufschrauben.

Rührstab [4] am unteren Ende der Kartusche in den Kolben [5] einschrauben. Mittels Bohrmaschine oder dem Wikomix-Gerät, bei kleineren Mengen auch von Hand, werden die Klebstoff-Komponenten mittels Hub- und Rotationsbewegung (im Uhrzeigersinn) homogen gemischt. Das Durchmischen erfolgt in der Kartusche selbst, welche einen speziell entwickelten „Mischer“ enthält. Nach dem Mischen (min. 40 Hübe mit langsam laufender Bohrmaschine) MUSS der Rührstab bis zum Anschlag zurückgezogen werden, damit der „Mischer“ den Kolben wieder dicht verschliesst!

Bei der **Verarbeitung aus dem Eimer oder Grossgebinde** sind die Gebinde vor einer evtl. Entnahme aufzurühren. Danach Binderkomponente im angegebenen Mischverhältnis homogen mit der Härterkomponente mischen und innerhalb der Verarbeitungszeit aufbrauchen.

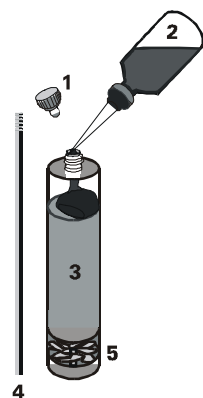


Abb.: Wisabax
Mischkartusche

Durch die Zugabe des Beschleunigers Wisapur-BZ 505 können die Topf- und Aushärtezeiten verkürzt werden. Dadurch verkürzen sich verständlicherweise auch die Verarbeitungszeiten.

Durch die Zugabe von Wi-Farbpasten (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann bei Bedarf die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden. Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe, nicht aber seine Festigkeit.

Verarbeitungszeit, Topfzeit, erforderliche Presszeiten etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Untergrund, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Nachfolgend angegebene Zeiten stellen reine Richtwerte dar. Wir empfehlen, angemessene Sicherheitszuschläge einzuplanen.



Farbe	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente = Wisapur TH 502): des ausgehärteten Films:	beige-weiss braun beige
Filmeigenschaft	Der ausgehärtete Film ist zähhart .	
Shore-Härte	Ca. 85 Shore-D (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile (A:B) Volumenteile (A:B)	100 : 22 100 : 31
Viskosität	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente = Wisapur TH 502): Mischung:	hochviskos-pastös niedrigviskos-flüssig niedrigviskos-pastös
Dichte	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente = Wisapur TH 502): der Mischung:	ca. 1.69 g/cm ³ ca. 1.21 g/cm ³ ca. 1.60 g/cm ³
Topfzeit	Ca. 180 min (bei einem 100g Ansatz bei +20°C)	
Verarbeitungszeit in der Mischkartusche	Ca. 120 min (bei +20°C) Die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30°C und verdoppelt sich in etwa bei +10°C.	
Funktionsfestigkeit	Ca. 6 h (Eckwinkelverklebung bei +20°C)	
Aushärtezeit bei +20°C	~90% der Endfestigkeit 100% der Endfestigkeit	ca. 24 h ca. 7 Tage
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +7 °C	
Zugscherfestigkeit	DIN/EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm-Fuge) bei +20°C DIN/EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm-Fuge) bei +80°C	20.0 N/mm ² 8.5 N/mm ²
Reinigung	Zur Reinigung der Haftflächen sowie von nicht ausgehärtetem Wisapur 566-2 empfehlen wir Wisaclean R 216 . Die Reinigung von ausgehärtetem PUR-Klebstoff ist in der Regel nur mechanisch möglich.	
Kennzeichnung	Binder (A-Komponente): Nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Härter (B-Komponente): Kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.	
Lagerung	12 Monate im dicht verschlossenen Originalgebinde, ohne direkte Sonnenbestrahlung und bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 25°C.	
Mischkartuschen (MKTU) und grössere Gebinde	PU 566.280.12 Karton zu 12 x 280g - Mischkartuschen (teilgefüllt) + Härter (Fläschchen) PU 566.450.12 Karton zu 12 x 450g - Mischkartuschen (gefüllt) + Härter (Fläschchen) PU 566.5,250 A+B 5,25 kg Mischeinheit (Eimer à 4,3 kg und Härter à 0.95 kg) Grössere Gebinde (Fässer, Container etc.) oder spezielle Einstellungen auf Anfrage.	
Zubehör:	TG 500.02 Chromstahl-Rührstab (für Bohrmaschinen), mit 1 Gewinde für MKTU TG 500.03 Chromstahl-Rührstab (manuell), mit 2 Gewinden für Handgriff-Montage und MKTU TG 500.04 Handgriff zu Chromstahl-Rührstab (manuell), Teil TG 500.03 TG 2202 Wikomix-Gerät: Mischstation zum automatischen Mischen von Mischkartuschen	

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.