

35 SEC PU hart

2-K PUR-KLEBSTOFF

35 Sec PU hart ist ein thixotroper, geruchloser, schwarzer Zweikomponentenklebstoff auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Besonders geeignet ist 35 Sec PU hart zur Verklebung von Thermoplasten, SMC, PC, PUR, GFK, ABS (bedingt), Stahl, Aluminium, Beton und Holz.



- superschnelle Aushärtung
- hochfeste, dauerhafte Verbindungen
- einsetzbar bei vielen Materialien
- Nachbearbeitung wie Schleifen, Bohren, Gewindeschneiden ist möglich
- nach wenigen Minuten überlackierbar
- beständig gegen: Wasser, Öle, Kraftstoff, Lösemittel, Säuren und Laugen
- witterungs- und alterungsbeständig

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		Komponente A Polyol	Komponente B MDI	MISCHUNG Polyurethan
Mischungsverhältnis nach Gewicht		88	100	-
Mischungsverhältnis nach Volumen		100	100	-
Farbe (visuell)		schwarz	strohgelb	schwarz
Konsistenz		flüssig	flüssig	thixotrop
Viskosität	mPa·s	2.300	1.400	40.000
Relative Dichte		1,02	1,16	1,09
Verarbeitungszeit	min			35 s
Härtungsmechanismus		-	-	Polyaddition
Dampfspannung		sehr gering	0,000004 mmHg	-
Wasserlöslichkeit		unauflöslich	unauflöslich	-
Optimale Verarbeitungstemperatur	°C	+10 / +30	+10 / +30	-
Entflammbar bei °C		> 200	230	-

VERARBEITUNGSHINWEISE

35 Sec PU hart ist zur Verarbeitung mit einer Handpistole in Doppelkammerkartuschen erhältlich.

Die Mischung erfolgt über den Einsatz eines Statikmischers mit mindestens 16 Elementen.

Eine geringere Anzahl an Mischelementen kann zu einer ungenügenden Vermischung sowie zu einer schlechten bis keiner Aushärtung des Klebstoffs führen.

VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Die Haltbarkeit einer Klebung hängt von der korrekten Vorbereitung der Fügeteile ab. Um eine optimale Klebung zu gewährleisten, sollten die Werkstoffe mit Hilfe eines Schleifmittels (z. B. [GP Schaumstoff Pad](#), Art.-Nr. 5gp3) angeraut werden. Als Vor- und Nachbehandlung empfiehlt sich eine Reinigung mit einem geeigneten Lösemittel.

Bei Metallen verwenden Sie bitte Aceton (z. B. [Acetonspray GP](#), Art.-Nr. 30660), bei Kunststoffen verwenden Sie bitte ein geeignetes Lösemittel, um Beschädigungen zu vermeiden (z. B. [Universal-Reinigungsspray GP](#), Art.-Nr. gprs01).

ANWENDUNG

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20 °C und 25 °C.

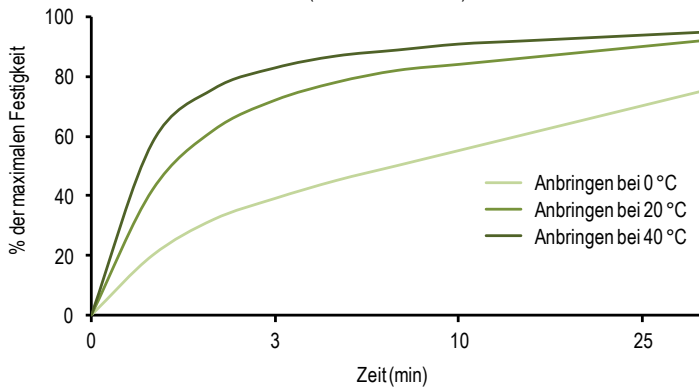
Bei einer höheren Temperatur verringert sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeit.

Die optimale Schichtdicke beträgt 0,2 mm.

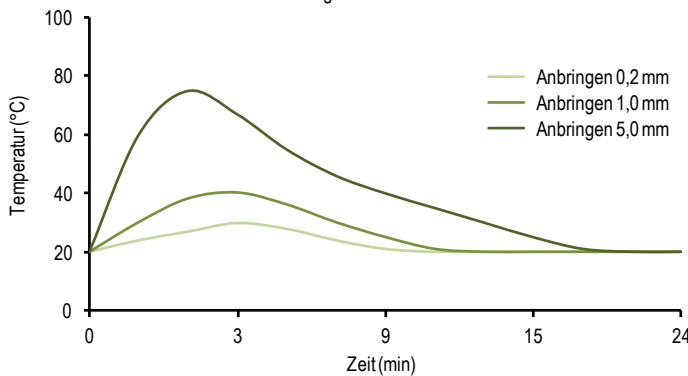
Bei einer höheren Schichtdicke entsteht Reaktionswärme, die Fügeteile beeinflussen kann und die Härtungsgeschwindigkeit verringert.

Reaktionsgeschwindigkeit bezogen auf die Anwendungstemperatur (Schichtdicke 5 mm)

Reaktionsgeschwindigkeit bezogen auf die Anwendungstemperatur (Schichtdicke 5 mm)



Temperaturkurve der Reaktion für Anwendungen bei 20 °C



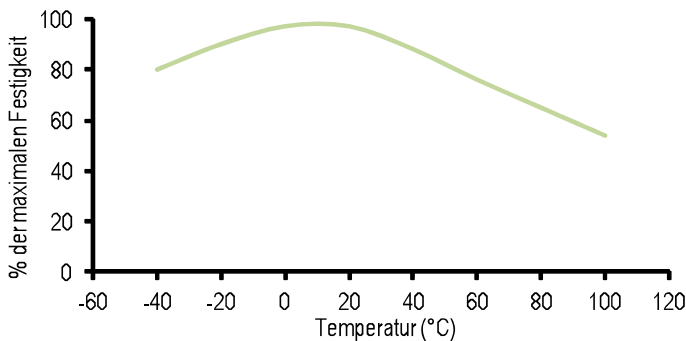
Typische Reaktionswerte 10 g Produkt 20 °C

Bearbeitungszeit: 35 sec
 Aushärungszeit: 2 min
 Zeit bis Reaktionsende: 180 min
 Temperatur der exothermen Reaktion: 80 °C

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN NACH HÄRTUNG

Die nachfolgenden Werte sind Ergebnisse von Tests, die an Standardmustern durchgeführt wurden. Die Materialmuster mit der Größe von 100 x 20 x 2 mm wurden auf einer Fläche von 20 x 20 mm verklebt. Diese Werte dienen ausschließlich als Information und sind keine Produktspezifikationen.

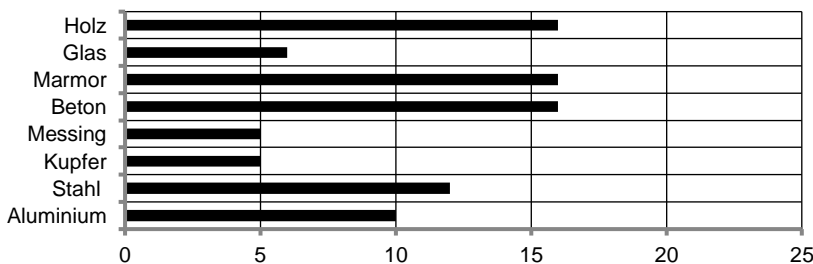
Durchschnittliche Zugshearfestigkeit bei einer Aushärtung von 48 h bei 20 °C



PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN BEI 20 °C

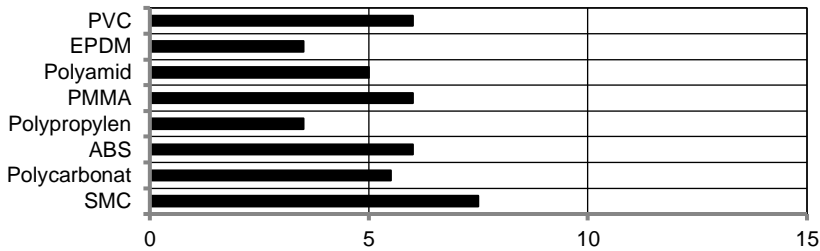
Zugfestigkeit (N/mm²) 23
 spezifischer Widerstand (Ω*cm) 1,2x10¹⁵
 Dielektrizitätskonstante ε_r 3,8
 Spannungsfestigkeit (kV/mm) 25
 Wärmeleitfähigkeit (W/m*K) 0,21

Durchschnittliche Zugshearfestigkeit (N/mm²) - unterschiedlicher Materialien -



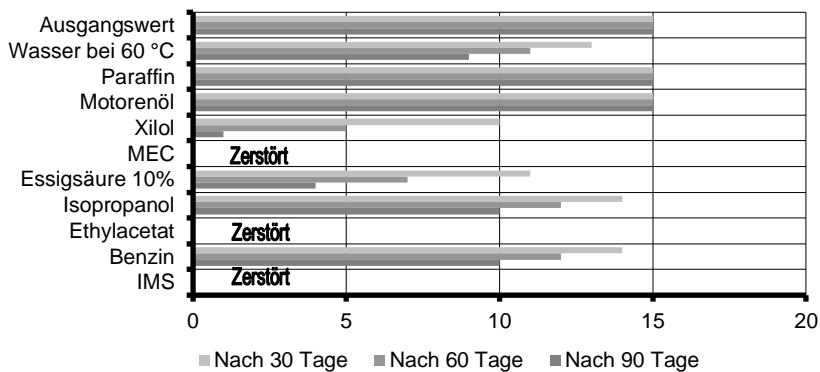
Testtemperatur 20 °C
 an typischen Metall-Metall-Verbindungen.
 48 Stunden Aushärtung bei 20 °C
 Vorbehandlung:
 Sandstrahlen und Entfetten mit Aceton.

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- von Kunststoffen -**



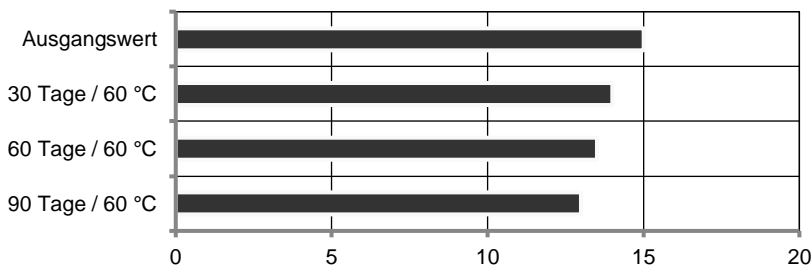
Testtemperatur 20 °C
an typischen Kunststoff-Kunststoff-
Verbindungen.
48 Stunden Aushärtung bei 20 °C
Vorbehandlung:
Abschleifen und Entfetten mit
Isopropylalkohol (IPA).

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- nach Lagerung in diversen Medien -**



Testuntersuchungen bei 20 °C
durchgeführt.
Eintauchen für 30, 60 und 90
Tage
bei 20 °C an typischen
Stahl-Stahl-Verbindungen.
48 Stunden Aushärten bei 20 °C.

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- nach Lagerung unter Wärmeeinfluss -**



Testtemperatur 20 °C an typischen
Stahl-Stahl-Verbindungen
nach einer Alterung bei 60 °C
durchgeführt.
Am Ende von 3 Wärmezyklen mit
einer Dauer von jeweils 24 Stunden
von -40 °C bis +100 °C konnten keine
Änderungen der durchschnittlichen
Scherfestigkeit festgestellt werden.

LIEFERFORM

GP 35 Sec PU hart	VE	Inklusive Statikmischer	Artikelnummer
50 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPQ 05-17 GPQ 05-17	gpu00h050.01 gpu00h050.06

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung	Artikelnummer
Handpistole GP 1:1 50 ml	1h050gp1
Statikmischer GPQ 05-17	1gpq05-17

VORSICHTSMAßNAHMEN

Chemikalien können sicher verarbeitet werden, dazu müssen die spezifischen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten und die Gefährdungsbeurteilung aus Ihrem Hause beachtet werden.

Chemische Stoffe sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um Verletzungen und allergische Reaktionen zu vermeiden, ist die Verwendung persönlicher Schutzausrüstung wie undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, eine Schutzbrille und Einwegschutzbekleidung zwingend erforderlich. Genaue Angaben hierzu entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Vor Pausen und Toilettenbesuchen sowie nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern – keine Textilien – getrocknet (siehe Hautschutzplan). Die Verwendung von Lösemitteln zum Reinigen der Haut ist nicht zu empfehlen.

Für ausreichende Belüftung und/oder Absaugung in den Arbeitsräumen sorgen.

Sicherheitsdatenblätter / Artikelinfo: <https://shop.goesl-pfaff.de/art/gpu00h050>

LAGERUNG

35 Sec PU hart kann in der ungeöffneten Originalverpackung trocken bei Raumtemperatur gelagert werden.

Das Verfalldatum ist auf den Produktetiketten angegeben.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Gößl + Pfaff GmbH garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. Gößl + Pfaff GmbH übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma Gößl + Pfaff GmbH beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.