

Gebrauchsanweisung & Allgemeine Hinweise zur Produktgruppe

DELO®-PUR

Zweikomponentige Polyurethan-Klebstoffe



Einsatzbereiche

DELO-PUR-Produkte sind zweikomponentige Polyurethane, die zum Verkleben, Dichten und Beschichten vorwiegend in der Elektrotechnik, Elektronik und im Automobil-, Maschinen-, Werkzeug- und Aggregatebau Verwendung finden.

Viele DELO-PUR-Produkte sind in DELO-AUTOMIX-Doppelkammerkartuschen abgefüllt und können mittels Dosierpistole und statischem Mischrohr einfach gemischt und dosiert werden. Der Einsatz dieses Systems erstreckt sich über den gesamten industriellen Bereich. DELO bietet passende Mischrohre an, die DELO auch intern bei der Entwicklung/ Erprobung verwendet. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Typenwahlkarte DELO-AUTOMIX.

Vorbereitung der Fügeteile

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeit müssen die Kontaktflächen trocken, frei von Staub, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Hier stehen unsere Reiniger DELOTHEN zur Verfügung. Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der Technischen Information „Reiniger“. Nach der Reinigung kann eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung am Werkstück durch eine Oberflächenvorbehandlung erreicht werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Informationsschrift Oberflächenvorbehandlung. Die Eignung und die Festigkeit des Klebstoffes sind an Originalbauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

Verarbeitung

2-komponentige Produkte bestehen aus Komponente A und B, die nach sorgfältiger, homogener Vermischung im richtigen Verhältnis, den gebrauchsfertigen Klebstoff ergeben. Daher werden die 2-komponentigen Produkte als Set aus beiden Komponenten mit aufeinander abgestimmter Füllmenge und einer einzigen Chargennummer angeboten. Die Datenblatt- und die Spezifikationswerte wurden ausschließlich mit Komponenten der gleichen Charge ermittelt und gelten somit nur in dieser Kombination.

Offene Gebinde/Hobbocks:

Komponente A:

1. Deckel entfernen
2. Styroporplatte entfernen
3. Abdeckfolie entfernen
4. Folgeplatte einsetzen

Komponente B:

Bitte darauf achten, dass keine Luftfeuchtigkeit in das geöffnete Gebinde gelangt!

1. Deckel entfernen
2. Trockenmittel entfernen
3. Styroporplatte entfernen
4. Aluproduktfolie ca. 10 cm kreuzförmig einschneiden
5. Durch den Kreuzschnitt das Förderrohr einführen
6. Folgeplatte einsetzen

Angebrochene Gebinde mit DELO-PUR sind innerhalb von max. 4 Wochen zu verbrauchen (Umgebung +23 °C und max. 50 % rel. Luftfeuchte). Dabei ist darauf zu achten, dass der bevorratete Klebstoff luft- und feuchtedicht verschlossen bleibt (z.B. durch die Fassfolgeplatte auf dem Anliefergebinde). Ein Wiederverschließen und späteres erneutes Verwenden ist nicht vorgesehen.

Gefüllte Produkte, deren Füllstoff evtl. sedimentiert, müssen durch geeignete Maßnahmen vor der Verarbeitung homogenisiert (z.B. Rollieren oder Taumeln im Liefergebinde) und innerhalb der o.a. Verarbeitungszeit homogen gehalten werden (z.B. Vorratstank mit Rührelement). Näheres dazu ist im Technischen Datenblatt des jeweiligen Produkts vermerkt.

Wir empfehlen bei Wartungsarbeiten, Produktwechseln etc. an Dosieranlagen die produktführenden Schlauchleitungen nicht zu reinigen bzw. zu spülen, sondern diese auszutauschen.

Bitte prüfen Sie die produktführenden Teile, wie z.B. Dosierventile und Produktleitungen, auf Kompatibilität mit dem Klebstoff bzw. den Komponenten. Als Material eignen sich vornehmlich Edelstahl und gängige Kunststoffe, wie beispielsweise PE, PP, PUR oder PTFE. Bei der Auswahl des Materials ist die Verträglichkeit mit Polyolen und Isocyanaten zu prüfen. Von der Verwendung von unedlen Metallen und Buntmetallen wird abgeraten (wie Zn, Ni, Cu, Fe).

Bitte beachten Sie auch unsere Hinweise zu geeigneten Reinigern.

DELO-AUTOMIX:

Die Klebstoffauftragung erfolgt mittels Dosierpistolen, die manuell oder pneumatisch betrieben werden.

Von einer direkten Beaufschlagung der Kartusche mit Druckluft wird abgeraten. Hierbei kann Luft an den Kolben vorbei in den Klebstoff gelangen. Dies kann zu ungenaueren Dosierergebnissen und sogar Luftblasen im dosierten Klebstoff führen.

1. Doppelkammerkartusche in die Dosierpistole einlegen
 - Sicherungshebel der Dosierpistole nach oben drücken
 - Zahnstange von vorne bis zum Anschlag einschieben (Verzahnung unten)
 - Deckel der Dosierpistole nach oben klappen
 - Doppelkammerkartusche einsetzen
 - Deckel zur Kartuschenarretierung zuklappen
2. Fertigungsbedingte Füllstandsunterschiede ausgleichen
 - Verschlusskappe an Kartuschenspitze durch Drehen entfernen
 - Füllstandsunterschied durch Betätigen des Pistolenabzugs ausgleichen
 - (Entsorgung gemäß Sicherheitsdatenblatt)
 - Die Doppelkammerkartuschen sind über die angegebene Klebstoffmenge hinaus befüllt, so dass Ihnen durch den Ausgleich des Füllstandsunterschieds keine Verluste entstehen
3. Mischrohr aufsetzen
 - Mischrohr aufsetzen und durch ¼-Drehung arretieren bzw. Überwurfmutter durch ¼-Drehung arretieren
4. Fehlmischungen vermeiden
 - Vor Gebrauch einen Mischrohrinhalt verwerfen, um Fehlmischungen zu vermeiden und die optimale Klebstoffaushärtung sicherzustellen (Entsorgung gemäß Sicherheitsdatenblatt)
5. Klebstoffapplikation
 - Homogen vermischten Klebstoff auf das Bauteil auftragen



Anstelle der Originalverschlusskappe kann auch das benutzte Mischrohr nach Arbeitsende oder bei Pausen als Verschluss auf der Kartusche verbleiben. Sind die Verarbeitungspausen kürzer als die Verarbeitungszeit des 3 g-Ansatzes des jeweiligen Produktes, kann mit dem gleichen Mischrohr weitergearbeitet werden. Vor der Weiterverarbeitung wird das alte Mischrohr entfernt, die Austrittsöffnung an der Kartusche von evtl. anhaftendem ausgehärteten Klebstoff befreit, und ein neues Mischrohr aufgesetzt.

Die Eignung des Dosierequipments unter seriennahen Bedingungen mit dem Originalprodukt sind im Prozess vom Anwender selbst zu prüfen.

Aushärtung

Zweikomponentige Produkte härten durch das Vermischen beider Komponenten bei Raumtemperatur aus. Nach Überschreiten der Verarbeitungszeit findet ein Viskositätsanstieg bis zur vollständigen Aushärtung statt.

Höhere Temperaturen verkürzen die Aushärtungszeit. Temperaturen unterhalb Raumtemperatur verlangsamen die Aushärtung, im Extremfall härtet das Produkt nicht oder nur unvollständig aus. Von der Raumtemperatur abweichende Aushärtungsbedingungen können sich auf die Produkteigenschaften auswirken.

Die detaillierten, produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produktes entnehmen Sie bitte dem entsprechenden technischen Datenblatt.

Hinweise und Ratschläge zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Lagerung

Im ungeöffneten Gebinde (bei Doppelkammerkartuschen: ungeöffnete Blisterverpackung)

Lagerstabilität: siehe Technisches Datenblatt

KONTAKT

DELO Industrie Klebstoffe

- ▶ **Deutschland** · Windach / München (Unternehmenszentrale) · Telefon +49 8193 9900-0 · info@DELO.de · www.DELO.de
- ▶ **China** · Shanghai · Telefon +86 21 2898 6569 · china@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/cn
- ▶ **Malaysia** · Kuala Lumpur · Telefon +65 6807 0800 · malaysia@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Singapur** · Telefon +65 6807 0800 · singapore@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Südkorea** · Seoul · Telefon +82 31 450 3038 · korea@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Taiwan** · Taipei · Telefon +886 2 6639 8248 · taiwan@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/cn
- ▶ **USA** · Sudbury, MA · Telefon +1 978 254 5275 · usa@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/us

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden. Die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar. Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen. Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

© DELO – Dieses Dokument ist einschließlich aller ihrer Bestandteile urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung, die nicht ausdrücklich durch das Urheberrechtsgesetz zugelassen ist, bedarf der vorherigen Zustimmung von DELO. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Verbreitungen, Bearbeitungen, Übersetzungen und Mikroverfilmungen sowie Speicherung, Verarbeitung, Vervielfältigung und Verbreitung unter Verwendung elektronischer Systeme.

03/17