



## OBO-bond beige PU Kleber

OBO-Werke GmbH

Am Bahnhof 5 · 31655 Stadthagen · Germany  
Telefon (0 57 21) 78 01-0  
Telefax (0 57 21) 7 78 55  
www.obo-werke.de  
info@obo-werke.de  
USt-Id: DE171274404  
St-Nr : 44/210/02193

### Anwendung

Kleber für die obomodulan®  
Typen

- 1000 creme
- 1200 sahara
- 1600 sand

### Eigenschaften

- gutes Füllvermögen
- kein Herunterlaufen von senkrechten Flächen

OBO-bond beige ist ein einfach zu verarbeitender Zweikomponentenkleber auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet.

### Verarbeitungsdaten

Produkt	Mischung OBO-bond beige	Harz Komponente A	Härter Komponente B
Farbe	beige	weiß	hellbraun
Mischungsverhältnis in <b>Gewichtsteilen</b>		100	65
Viskosität bei 25°C in <b>mPas</b>	thixotrop	pastös	475 ± 100
Dichte bei 20°C in <b>g / cm<sup>3</sup></b>	1,34 ± 0,03	1,38 ± 0,03	1,22 ± 0,03
Topfzeit 150 g / 20 °C in <b>min.</b>	15 - 20	-	-
Aushärtezeit bei Raumtemperatur in <b>Std.</b>	8 - 10	-	-

### Physikalische Daten

Biegefestigkeit (EN ISO 178) in <b>MPa</b>	80 ± 5
Biegedehnung bei Bruch (EN ISO 178) in <b>%</b>	5,5 ± 0,5
E-Modul (Biege) (EN ISO 178) in <b>MPa</b>	3300 ± 300
Druckfestigkeit (EN ISO 604) in <b>MPa</b>	80 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT) (DIN EN ISO 75 B) in <b>°C</b>	74 ± 3
Shore Härte (DIN ISO 7619-1) <b>Shore D</b>	85 ± 3

### Verpackungseinheit

Artikelnummer	Material	kg / Einheit
LZ VA000004	OBO-bond beige Komponente A	1 kg
LZ VB000003	OBO-bond 65 Komponente B	0,65 kg



## Verarbeitung

Vermischen Sie Komponente A und B sorgfältig miteinander.

Zum Auftragen des Klebers benutzen Sie am besten einen Zahnspachtel oder Pinsel. Der Verbrauch pro m<sup>2</sup> liegt bei ca. 500 - 600 g. Der Kleber hat eine geringe Reaktionstemperatur.

Die Platten sollten nach der Verklebung mit Schraubzwingen fixiert werden.



### Beispiel zur Ermittlung der Presskraft je Schraubzwinde:

Schraubzwingen-Durchmesser: 36 mm  
Schraubklemmfläche: 1018 mm<sup>2</sup>  
Schraubzwinde per Hand festziehen: 300 kg (= 3000 N)  
Druck (= Kraft / Fläche): 3000 N / 1018 mm<sup>2</sup>  
= ca. 3 N / mm<sup>2</sup>  
= **ca. 3 MPa**



Vor mechanischer Bearbeitung empfehlen wir eine Aushärtungszeit von 8–10 Stunden.

## Lagerung

Lagern Sie OBO-bond beige in temperierten Räumen bei ca. 18 – 25°C. Angebrochene Gebinde sind schnellstmöglich zu verarbeiten und müssen verschlossen gelagert werden.

## Sicherheitshinweise

Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein, evtl. auch durch eine Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.

## Entsorgung

Ausgehärtete Klebereste können als Rest- oder Gewerbeabfall entsorgt werden. Nicht ausgehärtetes Material muss nach Absprache mit der zuständigen Abfallwirtschaftsgesellschaft ordnungsgemäß entsorgt werden.

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren.