



OBO-bond braun - Kleber auf Polyurethanbasis



Anwendungen	Eigenschaften
Kleber für die obomodulan® Typen: • 302 pink • 400 orange • 502 orange • 500 magma • 630 mokka • 652 magma • 700 terra • 710 terra	<ul style="list-style-type: none"> • gutes Füllvermögen • kein Herunterlaufen bei senkrechten Flächen

Verarbeitungsdaten			
Produkt	Mischung OBO-bond braun	Harz Komponente A	Härter Komponente B
Farbe	braun	braun	braun
Mischungsverhältnis nach Gewichtsteilen	-	100	50
Viskosität bei 25 °C in MPa	thixotrop	pastös	120 ± 20
Dichte bei 20 °C in g/cm ³	0,80 ± 0,03	0,68 ± 0,02	1,23 ± 0,02
Topfzeit 150 g/20 °C	15 - 20 Minuten	-	-
Aushärtezeit bei Raumtemperatur	8 - 10 Stunden	-	-

Physikalische Daten (gemessene Mittelwerte)		
Biegefestigkeit	40 MPa (+/- 5)	DIN EN ISO 178
Biegedehnung bei Bruch	5,2 % (+/- 0,3)	DIN EN ISO 178
E-Modul (Biege)	1370 MPa (+/- 100)	DIN EN ISO 178
Druckfestigkeit	36 MPa (+/- 4)	DIN EN ISO 604
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	80 °C (+/- 3)	DIN EN ISO 75 B
Shore Härte	65 Shore-D (+/-3)	DIN EN ISO 7619-1

Verpackungseinheit			
	Artikelnummer	Material	Verpackungseinheit
	LZ V A000001	OBO-bond braun Komponente A	0,4 kg
	LZ V B000001	OBO-bond 50 Komponente B	0,2 kg
Lagerung	Lagern Sie OBO-bond braun in temperierten Räumen bei ca. 18 bis 25 °C. Angebrochene Gebinde sind schnellstmöglich zu verarbeiten und müssen verschlossen gelagert werden.		

OBO-bond braun - Kleber auf Polyurethanbasis

<p>Verarbeitung</p>	<p>Vermischen Sie Komponente A und B sorgfältig miteinander.</p> <p>Zum Auftragen des Klebers benutzen Sie am besten einen Zahnspatel oder Pinsel. Der Verbrauch pro m² liegt bei ca. 400 bis 500 g. Der Kleber hat eine geringe Reaktionstemperatur.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p>Die Platten sollten nach der Verklebung mit Schraubzwingen fixiert werden.</p> <p><u>Beispiel zur Ermittlung der Presskraft je Schraubzwinde:</u></p> <p>Schraubzwingen-Durchmesser: 36 mm Schraubklemmfläche: 1018 mm² Schraubzwinde per Hand festziehen: 300 kg (= 3000 N) Druck (= Kraft/Fläche): 3000 N/1018 mm² = ca. 3 N/mm² = ca. 3 MPa Vor der mechanischen Bearbeitung empfehlen wir eine Aushärtungszeit von 8 bis 10 Stunden.</p>
<p>Arbeits- und Sicherheitsempfehlungen</p>	<p>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.</p>
<p>Entsorgung</p>	<p>Ausgehärtete Klebereste können als Rest- oder Gewerbeabfall entsorgt werden. Nicht ausgehärtetes Material muss nach Absprache mit der zuständigen Abfallwirtschaftsgesellschaft ordnungsgemäß entsorgt werden.</p>
<p>Rechtshinweise</p>	<p>Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden unverbindlich nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials sowie der Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten. Der Anwender muss das Produkt auf seine Eignung für den vorgesehenen Anwendungsfall selbst prüfen. Im Übrigen gelten unsere Verkaufsbedingungen, die Sie jederzeit auf unserer Homepage www.obo-werke.de einsehen und downloaden können.</p>