

## TECHNISCHES DATENBLATT

Seite 1/2

TMB GLUKON PU multi 05/17



Die Vorteile von GLUKON® PU multi: lösemittelfrei, sehr schnelle Durchhärtung, sehr kurze Presszeiten, thixotrop - tropft nicht ab, Wärmeständigkeit +110°C, Verarbeitungstemperatur ab 7°C, hohe Witterungsbeständigkeit, fugenfüllend, im ausgehärteten Zustand schleif- und lackierbar, geruchsneutral.

### + ANWENDUNGSBEREICHE

GLUKON® PU multi besitzt ein breites Spektrum an Einsatzmöglichkeiten wie z.B. bei Montageverklebungen, Fußbodenleisten, Übergangprofilen, Winkelschienen, Treppenwinkel aus Metall/Aluminium/Gummi, Laminatverlegung und Kabelkanäle, Treppenaufbau und Bauhandwerk allgemein, Verklebung von Fassaden, Kassetten-, und Sandwichelementen, Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau, Solar- und Windkraftanlagen, Schilderfixierung, Apparate- und Anlagenbau, Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten, diverse Industriebereiche. Verklebt u. a. Stein, Beton, Ziegel, Naturstein, Gips, verschiedene Kunststoffe, keramische Fliesen, NE-Metalle, rostfreier Stahl, diverse Metalle, HPL- und Zementfaserplatten, Holz, Glas usw.

### + VERARBEITUNGSHINWEISE

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen. **GLUKON® PU multi** wird einseitig auf eines der Fügepartner als Raupe aufgetragen. Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen. Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden. Bei Klebefugendicken >2,5 mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken ≥5 mm sind auszuschließen.

**Verklebungen von Alu, Kupfer, Messing:** nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen- und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig. Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt. Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt! Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z. B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z. B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen! Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden! Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden. Verklebung Lärche: Bei Lärche-Verleimungen im Außenbereich dürfen grundsätzlich keine 1K-PUR-Klebstoffe eingesetzt werden. Die hier enthaltenen/sich bildenden Holzinhaltsstoffe „Arabicum Galactan“ zerstören/schwächen die Verbundfestigkeiten erheblich! Bei PVAc- und EPOXI-Klebstoffen sind keine Probleme bekannt. Bei Massivholzverleimungen sollte der Pressdruck möglichst >1 N/mm<sup>2</sup> sein. Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge! Beachten: die Viskosität von 1K-PUR-Klebstoffen ist bei der Verarbeitung bei +15 °C etwa doppelt so hoch als bei +25 °C. Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

## TECHNISCHES DATENBLATT

Seite 2/2  
TMB GLUKON PU multi 05/17

### + TECHNISCHE DATEN

- Sehr schnelle Durchhärtung
- Wärmebeständigkeit 110°C
- Mindestverarbeitungstemperatur 7°C
- Hohe Witterungsbeständigkeit nach EN 204 D4
- Hohe Wärmestandfestigkeit gemäß DIN 14257 (Watt 91)
- Offene Zeit: ca. 5 Minuten
- Aushärtung 2,5 mm Klebstoffschicht/24 h (20°C/50 % RF)
- Funktionsfestigkeit nach ca. 15 - 20 Minuten (mit Wasserbenebelung!)
- Farbe: beige
- Fugenfüllend
- Schleif- und lackierbar
- Geruchsneutral
- Lösemittelfrei
- Thixotrop, tropft nicht ab
- Kartuscheninhalt: 310 ml/490 g

### + LAGERUNG

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

**Lieferform:** 310 ml/490 g PE-Eurokartusche andere Größen auf Anfrage.

### + HINWEIS

**Wichtige Hinweise:** GLUKON® PU multi ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen! Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/Ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung; unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art. Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!