

2K KAROSSERIE- & STRUKTURKLEBSTOFF CRASHSTABIL

Produkteigenschaften

Zur professionellen und hochfesten 2K-Verklebung im Karosserie- und Fahrzeugbau.

- verklebt Metalle (Blech, Stahl, Stahl verzinkt, Aluminium, Magnesium, Legierungen) sowie Kunststoff- und Faserverbundwerkstoffe (AFK, CFK, GFK) mit- und untereinander
- strukturelles Verkleben, Abdichten, Reparieren
- schlagzähmodifiziert mit exzellenter Crashfestigkeit
- Erhöhung der Steifigkeit des Fahrzeuges
- punktschweißbar im Widerstandspunktschweißverfahren
- vermeidet Kontaktkorrosion
- Crash-Test geprüft

Einsatzbereiche

Zur professionellen & hochfesten Verklebung von tragenden Karosserieteilen und Anbauteilen, wie z. B. Dächern, Seitenwänden, Türen, Kotflügeln u.v.m. PETEC Karo-Glue verklebt Metalle (Blech, Stahl mit- & ohne KTL-Beschichtung, Aluminium, verzinkten Stahl, Magnesium, Legierungen) sowie Kunststoff- & Faserverbundwerkstoffe, wie z. B. AFK, CFK, GFK mit- und untereinander.

Technische Daten

Basis	Epoxidharz
Farben	Blau
Aushärtung (Stunden)	48
Bruchdehnung (%)	30
Handfestigkeit (Minuten)	120 Minuten
Lagerfähigkeit (Monate)	12 Monate
Temperaturbeständigkeit (°C)	-30 - +120
Zugscherfestigkeit (N/mm ²)	20

Gebrauchsanweisung

Verarbeitungstemperatur (Umgebung, Produkt und Material): +10°C bis +30°C. Oberfläche nach Möglichkeit anschleifen, mit PETEC Multi Cleaner (Art.-Nr. 82100 oder 82200) gründlich reinigen und entfetten. Die Doppelkartusche in die PETEC-Ausdrückpistole (Art.-Nr. 98502) einsetzen, Verschlusskappe abnehmen (90° nach links verdrehen und abziehen) und Materialvorschub prüfen (beide Komponenten müssen gleichmäßig aus den Kammern kommen). Benötigte Klebstoffmenge ausdrücken und vermischen oder Mischrohr (Art.-Nr. 98513) aufsetzen, die ersten drei Zentimeter verwerfen und den Klebstoff direkt beidseitig auf die Klebestelle auftragen (Pausen von mehr als 50 Minuten vermeiden, da Klebstoff auch im Mischrohr aushärtet). Beiden zu verklebenden

Materialien vollständig mit dem PETEC Pinsel (Art.-Nr. 81130) benetzen und den Klebstoff erneut einseitig auf die Klebestelle auftragen. Die zu verklebenden Materialien innerhalb von 50 Minuten zusammenfügen. Nach Gebrauch Doppelkartusche mit Verschlusskappe verschließen (aufsetzen und 90° nach rechts verdrehen). Der Klebstoff wird je nach Hersteller im hybriden Fügeverfahren z.B. Klebeniet- oder

Klebspunktschweißverfahren eingesetzt. Im Widerstandspunktschweißverfahren ist der nicht ausgehärtete Klebstoff punktschweißbar. Die Aushärtung des Klebstoffes kann durch Wärme (Wärmeschrank, Infrarotstrahler oder Heizstrahler) max. +180°C beschleunigt werden. Herstellerangaben müssen beachtet werden! Nachbearbeitung (z.B. Schleifen, Lackieren) erst nach Aushärtung des Klebstoffes möglich. Lösungsmittelhaltige Lacke und andere Medien können die Härtung blockieren oder zerstören. Aufgrund der Vielzahl von Anwendungen, Materialien und sonstigen Einflussfaktoren ist ein Eigenversuch und eine Eignungsprüfung erforderlich. Sicherheits- und Technisches Datenblatt beachten! (Download der PETEC-Datenblätter unter www.petec.de)

Gebindegrößen


Artikel-Nummer: 98155
50ml