

Konstruktiver, zähharter 2K-PUR-Klebstoff für Alu-Eckwinkel und mehr

Anwendung

Wisapur-duo 900 beige bzw. **Wisapur-duo 902 weiss** ist ein hochwertiger Zweikomponenten-Polyurethan-Reaktionsklebstoff im **Volumen-Mischverhältnis 1:1** für dauerhafte Verbindungen im industriellen und gewerblichen Bereich.

Er eignet sich hervorragend im Metallbau zum **konstruktiven Kleben von Alu-Eckwinkeln** in eloxierte sowie pulverbeschichtete Blend- und Flügelrahmen-Profile für Alu-Fenster, -Türen und -Fassadenbau. Wisapur-duo wird u.a. auch zum konstruktiven, kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau eingesetzt.

Wisapur-duo zeichnet sich durch sehr hohe Festigkeitswerte, gute Wärmestandfestigkeit, hohe Witterungs-, Alterungs- und Chemikalienbeständigkeit, einfaches Handling in der Duo-Kartusche sowie kontrollierte und sichere Vernetzung aus. Der Klebstoff ist volumenstabil (weder Expansion noch Schwund), VOC-frei (lösemittelfrei) und im ausgehärteten Zustand schleif-, bohr- und überlackierbar. Er eignet sich zum Überbrücken von Unebenheiten sowie zum Füllen von Löchern.

Durch sein sehr breites Haftungsspektrum eignet er sich gut für die meisten Materialien, insbesondere Metalle wie behandeltes Aluminium, faserverstärkte Kunststoffe, aber auch Stein, Naturstein, Keramik, Gipsfaserplatten, Fermacell[®], Holzwerkstoffe, HPL etc.

Basis

Zweikomponenten-Polyurethan-Reaktionsklebstoff, lösemittelfrei (VOC frei)

Einschränkungen

Der Klebstoff ist kraftschlüssig & zähhart und daher NICHT geeignet für grössere, auf Dehnung beanspruchte Klebefugen (Wärmeausdehnung). Gerne beraten wir Sie im Bereich des elastischen Klebens. Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu überprüfen. Ohne Vorbehandlung NICHT geeignet für rohes Aluminium.

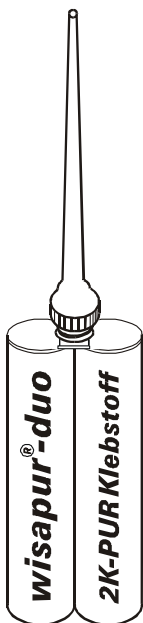
Verarbeitung

Die Klebflächen müssen fest, trocken, staub- und fettfrei sein. Lose und sandende Untergründe sind vorher zu sanieren.

Die **Verarbeitung aus der Duo-Kartusche** (vgl. Bild links) geschieht wie folgt: Kartuschendeckel abschrauben, Verschlussstift herausnehmen und Statikmischrohr aufschrauben. Kartusche in Duo-Pistole (pneumatische Version empfohlen) einsetzen und Klebstoff auspressen. Die ersten ca. 20g Klebstoffgemisch pro Statikmischer sind noch nicht optimal gemischt und dürfen deshalb NICHT zum Kleben verwendet werden! Während dem Arbeiten ist darauf zu achten, dass der Klebstoff nicht zu lange im Statikmischer verbleibt (vgl. Punkt *Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr*). Bei kontinuierlichem Arbeiten können mit einem Statikmischrohr mehrere Duo-Kartuschen entleert werden. Bei einem Arbeitsunterbruch länger als die *Maximale Verarbeitungszeit im Statikmischrohr* muss der Statikmischer zwingend durch einen neuen ersetzt werden.

Alternativ kann der Klebstoff auch (ggf. ohne Statikmischer) extern gemischt werden. Dem frisch ausgespritzten Klebstoff kann so manuell der Beschleuniger Wisapur-BZ 505 homogen beigemischt werden. Dadurch können die Topf- und Aushärtezeiten verkürzt werden. Durch die Zugabe von Wi-Farbpasten (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann im gleichen Arbeitsschritt die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden. Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe, nicht aber seine Festigkeit.

Verarbeitungszeit, Topfzeit, erforderliche Presszeiten etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Untergrund, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Nachfolgend angegebene Zeiten stellen reine Richtwerte dar. Wir empfehlen, angemessene Sicherheitszuschläge einzuplanen.



Farbe	des ausgehärteten Films: Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente):	Wisapur-duo 900 beige beige-weiss braun-beige	Wisapur-duo 902 weiss weiss beige-weiss
Filmeigenschaft	Der ausgehärtete Film ist zähhart .		
Shore-Härte	Ca. 85 Shore-D (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)		
Mischverhältnis	Volumentteile (A:B)	1 : 1	
Viskosität	Binder (A-Komponente): Härter (B-Komponente): Mischung:	niedrigviskos-pastös niedrigviskos-pastös niedrigviskos-pastös	
Dichte	Mischung Wisapur-duo 900 beige: Mischung Wisapur-duo 902 weiss:	ca. 1.45 g/cm ³ ca. 1.52 g/m ³	
Topfzeit	Ca. 60 min (bei einem 100g Ansatz bei +20°C)		
Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr	Ca. 30 min (bei +20°C) Die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30°C und verdoppelt sich in etwa bei +10°C.		
Funktionsfestigkeit	Ca. 6 h (Eckwinkelverklebung bei +20°C)		
Aushärtezeit bei +20°C	~75% der Endfestigkeit 100% der Endfestigkeit	ca. 24 h ca. 7 Tage	
Verarbeitungstemperatur	Ab mindestens +7 °C bei Wisapur-duo 900 beige Ab mindestens +10°C bei Wisapur-duo 900 weiss		
Zugscherfestigkeit	DIN/EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm-Fuge) bei +20°C DIN/EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm-Fuge) bei +80°C	18.0 N/mm ² 9.0 N/mm ²	
Reinigung	Zur Reinigung der Haftflächen sowie von nicht ausgehärtetem Wisapur-duo empfehlen wir Wisaclean R 216 . Die Reinigung von ausgehärtetem PUR-Klebstoff ist in der Regel nur mechanisch möglich.		
Kennzeichnung	Binder (A-Komponente): Nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Härter (B-Komponente): Kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrenstoffverordnung. Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.		
Lagerung	9 Monate im dicht verschlossenen Originalgebinde, ohne direkte Sonnenbestrahlung und bei Lagertemperaturen zwischen +10 und 25°C.		
Gebindegrössen	PU 82.900 Wisapur-duo 900 beige: Karton zu 10 Duo-Kartuschen à 900 g (Standard) PU 82.902 Wisapur-duo 902 weiss: Karton zu 10 Duo-Kartuschen à 900 g Grössere Gebinde (Eimer, Fässer, Container etc.) oder spezielle Einstellungen auf Anfrage.		
Zubehör:	PU 82.915 Statikmischrohr lang, mit runder Spitze für Eckwinkelklebungen (Farbe: gelb) PU 82.915.4 Vierkant-Statikmischrohr kurz für den Holzbau etc. (Farbe: grün) Diverse Hand- und Luftpistolen für Duo-Kartuschen à 900g.		

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.