

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Konstruktionsklebstoff Klebt + Dichtet

**Art.-Nr. 0890 100 11**

VE: 1 / 24

### Elastischer, vielseitig anwendbarer PU-Kleb- und Dichtstoff

Hervorragende Klebkraft auf verschiedensten Materialien und Oberflächen wie Aluminium, Edelstahl, Stahl, Kupfer, Messing, Zink, lackierte Oberflächen, Holz, MDF, HPL, Dekor- und Spanplatten, Zementfaserplatten, Kork, Stein, Kunststein, Gips, Gipskarton, Gasbeton, Beton, Ziegel, Kalksandstein, Glas, Porzellan, Keramik, Hartschäume und Kunststoffe (GFK/CFK, ABS, Polyamid, Polycarbonat, Polyester, PMMA und Hart-PVC). Optimierungstabelle beachten.

Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Silikon, Gummi, Neopren, Styropor, Marmor, bituminöse Untergründe und weichgemachte Kunststoffe.



Inhalt	70 ml
Gebinde	Tube
Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	60 min
Hautbildezeit min./max.	45-60 min
Geruch/Duft	Charakteristisch
Dichte/Bedingung	1,25 g/cm <sup>3</sup> /vor Aushärtung, DIN 53479
Hautbildezeit min.	45 min
Härte nach Shore A/Bedingung	40/nach DIN 53505
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3 mm/d/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit, feuchtigkeitshärtend
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis 90 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max./Bedingung	120 °C/nach 8 Stunden
Zugfestigkeit min.	1,8 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit min.	1 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit Bedingung	nach DIN 53504
Reißfestigkeit längs min.	6 N/mm
Reißfestigkeit Bedingung	nach DIN 53515

# TECHNISCHES DATENBLATT

Reißdehnung/Bedingung	500 %/nach DIN 53504
Volumenänderung max.	-5 %
Glasumwandlungstemperatur/Bedingung	-45 °C/nach DIN 53445
Beständigkeit kurzfristig gegen	Treibstoffe, Mineralöle, Tierische Fette, Tierische Öle, Pflanzliche Fette, Pflanzliche Öle
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei 10 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja

## Anwendungsgebiet

- Für unterschiedliche Verklebungen und Abdichtarbeiten
- Für Verklebungen und Abdichtungen in Lebensmittel verarbeitenden Betrieben geeignet
- Zum dauerelastischen Abdichten von Punktschweißnähten

		<b>K+D</b>	<b>K+D Power</b>	<b>K+D Fast</b>	<b>K+D Kombi</b>
<b>Klebt + Dichtet-Produkte</b>		0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
<b>Metall</b>	Aluminium	√ <sup>1</sup>	√ <sup>4</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>
	Blei	x	x	x	x
	Edelstahl	√ <sup>1</sup>	√ <sup>4</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>
	Kupfer	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>
	Messing	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>
	Stahl/Eisen	√ <sup>1</sup>	√ <sup>4</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>
	Zink	√ <sup>1</sup>	√ <sup>4</sup>	√ <sup>1</sup>	√ <sup>1</sup>

# TECHNISCHES DATENBLATT

<b>Kunststoffe</b>	ABS	√ 2	√ 2	√ 2	x
	GFK	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Gummi/Neopren	x	x	x	√
	Hartschäume	√ 2	√ 2	√ 2	√
	PE	x	x	x	x
	PMMA	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Polyamid	√ 5	√ 5	√ 5	√
	Polycarbonat = PC	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Polystyrol (kein Schaum!)	√ 2	√ 2	√ 2	-
	PP	-	-	-	-
	PTFE	-	-	-	-
	Polyurethan = PU	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Hart-PVC	√ 2	√ 4	√ 2	√
	Silikone	-	-	-	-
Styropor	-	-	-	-	

**Oberfläche muss vorbehandelt werden, je nach Anwendung bitte Technische Datenblätter beachten.**

1. Primern mit HaftPlus Metall 0890 100 61
2. Primern mit HaftPlus K/H/S 0890 100 62
3. Vorbehandeln mit Tiefgrund mit 0890 545 10
4. Vorbehandeln mit HaftClean, 0890 100 60
5. Varioprimer safe + easy, 0890 024 021 / 0890 024 101

		<b>K+D</b>	<b>K+D Power</b>	<b>K+D Fast</b>	<b>K+D Kombi</b>
<b>Klebt + Dichtet-Produkte</b>		0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
<b>Lackierte Oberflächen</b>	2K Lacke, Einbrennlacke, KTL, bandlackierte Bleche	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
<b>Holz und Holzwerkstoffe</b>	Holz (auch MDF, Spanplatten)	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	√ 4	√ 4	√ 4	
	HPL	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
	Dekorplatten	√	√	√	√
	Kork	√ 2	√ 2	√ 2	√

# TECHNISCHES DATENBLATT

<b>Stein und Baustoffe</b>	Beton	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√ 3	√ 3	√ 3	√ 3
	Kunststein (Corian, Varicor)	√ 2	√ 2	√ 2	√
	empfindlicher Naturstein (z.B. Marmor)	-	-	-	-
	Naturstein, Ziegelstein	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Zementfaserplatten	√ 3	√ 3	√ 3	√
<b>Sonstiges</b>	Emaile	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glas	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glasfaser	-	-	-	-
	Spiegel	-	-	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√ 5	√ 4	√ 5	√ 5
	Papier	√	√	√	√
	Pappe	√	√	√	√
	Gewebe	-	-	-	-
Leder	-	-	-	-	

**Oberfläche muss vorbehandelt werden, je nach Anwendung bitte Technische Datenblätter beachten.**

1. Primern mit HaftPlus Metall 0890 100 61
2. Primern mit HaftPlus K/H/S 0890 100 62
3. Vorbehandeln mit Tiefgrund mit 0890 545 10
4. Vorbehandeln mit HaftClean, 0890 100 60
5. Varioprimer safe + easy, 0890 024 021 / 0890 024 101

<b>Optimierungstabelle</b>		
<b>Oberfläche/Material</b>	<b>Optimierungsschritte *</b>	<b>Hinweise</b>
Aluminium eloxiert	1. HaftClean 2. HaftPlus Metall	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftClean 5. HaftPlus Metall	-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)		Die Verwendung von HaftPlus Metall ist zwingend erforderlich!
Edelstahl (rostfrei)		-
Stahl (St 37, etc.)		Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich!
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)		-
Zink	-	-
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	Varioprimer safe + easy	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten		

# TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	Varioprimer safe + easy	-
Kathodische Tauchlackierung (E-Coating)	HaftClean	-
Coil-Coat-Beschichtung	HaftClean	-
ABS	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger 2. Mit Schleifvlies „very fine“ oder Körnung 60-80 anschleifen und absaugen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftClean 5. HaftPlus K/H/S	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Hart-PVC	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-
PMMA/PC (ohne kratzfeste Beschichtung)	Varioprimer safe + easy	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Polyamid	Varioprimer safe + easy	-
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	HaftClean	-
Glas	Varioprimer safe + easy	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Emaille, Porzellan, Keramik, Fliesen	1. HaftClean oder IPA-Reiniger 2. Varioprimer safe + easy	-
Beton, mineralische Mörtel, Putze und Zementfaserplatten	1. Entstauben 2. Tiefgrund	-
Kunststein (Corian, Varicor)	1. HaftClean 2. HaftPlus K/H/S	-

\* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

## Anwendungsinformationen

Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Je nach Material und Angabe in der Optimierungstabelle mit HaftClean (Art.-Nr. 0890 100 60) oder IPA-Reiniger (Art.-Nr. 0893 223 500, 0893 223 505) sowie HaftPlus Metall (Art.-Nr. 0890 100 61), HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62), Tiefgrund (Art.-Nr. 0890 545 10) oder Varioprimer safe + easy (Art.-Nr. 0890 024 021 / 0890 024 101) vorbehandeln.

Weitere Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der nachfolgenden Optimierungstabelle. Ggf. Vorversuche durchführen!

# TECHNISCHES DATENBLATT

Die Düsenspitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer geeigneten Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe auftragen. Um die Vorteile der Dickschichtverklebung zu nutzen wird eine Mindestklebstoffdicke von 3 mm empfohlen. Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden. Nicht ausgehärtetes Material kann mit Klebstoffentferner (Art.-Nr. 0890 100 63) entfernt werden. Nach Aushärtung mechanisch bearbeitbar und ohne Aktivierung der Oberfläche überlackierbar.

## Leistungsnachweis

### ISEGA:

Kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden.

Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 46567 U 18



## Hinweis

- Nicht geeignet für die Glasfalzversiegelung und Klebstoffverbindungen auf anderen transparenten Werkstoffen mit Gefahr von UV-Hinterspiegelung.
- Direkte Sonneneinstrahlung kann zu einer leichten Oberflächenvergilbung und Rissbildung führen.
- Nicht geeignet für Dehnfugen im Baubereich.
- Lacke auf PVC-Basis und Lacke, die durch Oxidation trocknen (Öl- und Alkydharzhaltige Lacke) sind für die Überlackierung nicht geeignet.
- Der Einsatz von Würth-Dichtstoffglättemittel kann eine Gelbfärbung verursachen.
- Vorsicht: Kontakt mit Lösemittel bzw. Lösemittelresten insbesondere während bei der Verarbeitung sowie Vernetzungsphase sind zu vermeiden. Diese können zur dauerhaften Schädigung des Klebt + Dichtet führen.
- Vorsicht: Bei hoher Untergrundfeuchtigkeit, sehr breitem Klebstoffraupenauftrag, und/oder eingebrachten Hohlräumen, Lufteinschlüssen, Hinterfüllschäumen in der Applikation besteht die Gefahr einer Blasenbildung in der Klebstoffmasse.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der großen Anzahl von Anwendungen und Lager- sowie Verarbeitungsbedingungen können wir keine Haftung für spezifische Anwendungsergebnisse übernehmen. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte. Wir behalten uns technische Änderungen und Weiterentwicklungen. Bitte beachten Sie das Technische Datenblatt!