

TECHNISCHES DATENBLATT

FSK-Systemkleber

Art.-Nr. 0892 100 09

VE: 1 / 30

Zur Kaltverschweißung von PVC-hart im Kunststofffensterbau, Sanitärbereich, Messe- und Schilderbau.

Inhaltsgewicht	200 g
Chemische Basis	Vinylchlorid-Polymer
Farbe	Transparent
Geruch/Duft	Charakteristisch
Dichte/Bedingung	0,99 g/cm ³ /bei 20 °C, 50% relative Luftfeuchtigkeit
Viskosität (Zähigkeit)	4000 mPas
Viskosität Bedingung	bei 23 °C
Aushärtezeit/Bedingung	24 h/bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +130 °C
Flammpunkt min.	-14 °C
Funktionsfestigkeit min./max.	2-4 min
Funktionsfestigkeit max.	4 min
Handfestigkeit min.	4 min
Auftragsmenge pro laufendem Meter/Bedingung	8 g/m/bei 20 mm breiter Leiste
Auftragsmenge bei Flächenverklebung max.	400 g/m ²
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	24 Monate/bei 15 °C bis 25 °C
UV-Beständigkeit	Ja
Lösemittelfrei	Nein
Silikonfrei	Ja
Beständigkeit gegen	Alkohol, Benzin, Öl, Wasser
Inhalt	204,08 ml
Beständigkeit kurzfristig gegen	Verdünnte Säuren, Verdünnte Lauge



Anwendungsgebiet

Zur Kaltverschweißung von PVC-hart im Kunststofffensterbau und Sanitärbereich, Verklebung von sämtlichen Zusatzprofilen, Winkel- und Abdeckleisten, etc. aus PVC-hart. Kaltverschweißung von PVC-Rohren (ausgenommen Druckbereich). Messe- und Schilderbau: Konstruktive Verklebung von Integral-Hartschaumplatten aus PVC-hart.

TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsinformationen

PVC-Klebeflächen mit Reiniger Typ 10 (Art.-Nr.: 0892 100 10) von Schmutz und Fett säubern. Die verwendeten Reinigungstücher dürfen nicht färben oder flusen. Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Klebstoff einseitig auftragen und Teile sofort, spätestens innerhalb von 30 – 60 sec. fügen und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixieren, ggf. pressen (Diffusion der Restlösemittel kann bis zu 8 Wochen dauern).

Hervorquellenden Klebstoff nach dem Ablüften mit Ziehklinge entfernen.

Werden breitere Leisten oder sogar Platten geklebt, ist in jedem Fall eine ganzflächige Verklebung nötig, hierfür jedoch ist der FSK-Systemkleber nur noch bedingt geeignet.

Hinweis

- Bei Verklebungen von Zusatzprofilen auf Holzdekor Oberflächen ist zu beachten, dass die Zusatzprofile plan auf dem Fensterprofil aufliegen und kein Klebstoff auf die nicht zu verklebende Folienoberfläche austritt. Die so geklebten Zusatzprofile dürfen über einen Zeitraum von 1 Woche keiner erhöhten Temperaturbelastung/Sonneneinstrahlung ($\geq +25^{\circ}\text{C}$) ausgesetzt sein. Bei Nichtbeachtung dieser Bedingungen kann dies zur Blasenbildung der Acrylschicht führen.
- Nicht zu verwenden im Druckrohrbereich.
- Kleber darf nur mit den dazugehörigen Reinigern Typ 10 und Typ 20 verarbeitet werden.
- Der FSK-Systemklebstoff kann nur Klebspalte $\leq 0,1$ mm kraftschlüssig überbrücken.
- Die Klebstoffauftragsmenge ist in Abhängigkeit der Materialdicke zu wählen; der Klebstoff kann „durchschlagen“, oder zu Sollbruchstellen-Bildung führen.
- Belastbarkeit der Klebefuge nach 16 Std., Restdurchhärtung der Klebefuge kann je nach Gegebenheit bis zu 8 Wochen dauern.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. 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, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

TECHNICAL DATA SHEET

FSK system adhesive

Art. no. 0892 100 09

P. Qty.: 1 / 30

For cold-welding hard PVC in plastic window construction, plumbing, trade fair stand and sign construction.

Weight of content	200 g
Chemical basis	Vinyl chloride polymer
Colour	Transparent
Smell/fragrance	Characteristic
Density/conditions	0.99 g/cm ³ /at 20 °C, 50% relative humidity
Viscosity	4000 mPas
Viscosity conditions	at 23 °C
Curing time/conditions	24 h/at 20 °C
Min./max. processing temperature	5 to 35 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to +130 °C
Min. flashing point	-14 °C
Min./max. functional strength	2-4 min
Max. functional strength	4 min
Min. initial strength	4 min
Application quantity per running metre/conditions	8 g/m/for 20-mm wide bar
Max. application quantity in surface bonding	400 g/m ²
Shelf life from production/conditions	24 Month/at 15 °C to 25 °C
Ultraviolet resistance	Yes
Solvent-free	No
Silicone-free	Yes
Resistance against	Alcohol, Petrol, Oil, Water
Contents	204.08 ml
Short-term resistance against	Diluted acids, Diluted lye



Application area

For cold-welding hard PVC in plastic window construction and sanitary applications, for bonding all additional hard PVC profiles, angular fillets and cover strips, etc. Cold welding of PVC pipes (excluding high-pressure). Trade fair stand and sign construction:: Structural adhesion of integral rigid foam panels made of hard PVC.

TECHNICAL DATA SHEET

Application information

Clean PVC adhesive surfaces with cleaner, type 10 (art. no.: 0892 100 10) of dirt and grease. The cleaning cloths used must not release colour or fibres. The application surface must be clean, dry and free from grease. Apply the adhesive on one side and join the parts immediately (within 30-60 sec). Hold/press the parts until functional strength is achieved (diffusion of the remaining solvent may take up to 8 weeks).

After ventilation, remove any leaking adhesive with a scraper.

If wider strips or entire sheets are to be glued, it is necessary to apply glue to the whole surface. However, FSK system adhesive is only of limited suitability in such cases.

Notice

- When bonding additional profiles to decorative wood surfaces, it must be ensured that the additional profiles lie flat on the window profile and no adhesive leaks onto areas not being glued. The additional profiles glued in this way must not be exposed to increased temperature loads/solar radiation ($\geq +25^{\circ}\text{C}$) for a period of 1 week. Failure to observe these conditions may result in the formation of bubbles in the acrylic layer.
- Not to be used with pressure pipes.
- Adhesive may only be processed with the appropriate type 10 and type 20 cleaners.
- The FSK system adhesive can only bridge adhesive gaps ≤ 0.1 mm by a friction-locking connection.
- The applied adhesive quantity is to be selected depending on the material thickness; the adhesive may "bleed through" or lead to the formation of predetermined breaking points.
- Adhesive joint can take weight after 16 hours, depending on situation, complete hardness may take up to 8 weeks to achieve.

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.