

TECHNICAL DATA SHEET

Bond and Seal Power structural adhesive

Art. no. 0893 235 2

P. Qty.: 1 / 12

Heavy-duty, elastic hybrid structural adhesive

Very good adhesion to almost all substrates such as aluminium (also anodised), steel, stainless steel, zinc-plated steel, sheet steel (also phosphated, chrome-plated and zinc-plated), painted surfaces, copper, brass, zinc, ABS, GFRP, hard PVC, hard foams, PMMA, polyamide, polycarbonate, polystyrene (no foam), wood, HPL, cork, concrete, aerated concrete, gypsum, gypsum plasterboard, cement fibreboards, artificial stone, brick, enamel, glass, porcelain, ceramic, and tiles.

Not suitable for PE, PP, PTFE, silicone, rubber, polystyrene, mirror glass, marble, bituminous substrates, and softened plastics.



Contents	300 ml
Container	Cartridge
Chemical basis	Hybrid polymer
Colour	Grey
Max. skin-formation time	40 min
Min./max. skin-formation time	30-40 min
Smell/fragrance	Characteristic
Min. skin-formation time	30 min
Full curing speed/conditions	3 mm/d/23 °C and 50% relative humidity, moisture curing
Min./max. processing temperature	5 to 40 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to +90 °C
Short term temperature resistance max./conditions	150 °C/after 16 hours
Max. change in volume	2 %
Max. volume change/conditions	2 %/in accordance with DIN 52451
Short-term resistance against	Mineral oils, Fuels, Animal fat, Animal oils, Vegetable fat, Vegetable oils
Shelf life from production/conditions	12 Month/at max. 25 °C
Silicone-free	Yes
Solvent-free	Yes
PVC-free	Yes
VOC-free	Yes

TECHNICAL DATA SHEET

Isocyanate-free	Yes
Ultraviolet resistance	Yes
Sustainability	Low-emission/low-pollution

Application area

For dynamically stressed, structural bonding as well as seam and joint seals in bodywork, vehicle and caravan construction, carriage and container construction, metal and apparatus construction, air-conditioning and ventilation duct construction, the food industry, and much more.

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Aluminium eloxiert	1. HaftClean 2. HaftPlus Metall	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)		-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Die Verwendung von HaftPlus Metall ist zwingend erforderlich!
Edelstahl (rostfrei)	2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen	-
Stahl (St 37, etc.)	3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger	Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich!
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	4. HaftClean	-
Zink	5. HaftPlus Metall oder Varioprimer safe + easy	-
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	-
Kathodische Tauchlackierung (E-Coating)	HaftClean	-
Coil-Coat-Beschichtung	HaftClean	-
ABS	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
GFK (ungesättigte Polyester), Faserseite, Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 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	-

* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

TECHNICAL DATA SHEET

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
PMMA/PC (ohne kratzfeste Beschichtung)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Polyamid	2. Varioprimer safe + easy	
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	HaftClean	-
Glas	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. 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

Application information

The substrates must be clean, dry, and free of grease. The optimum temperature of the material is between 15 °C and 25 °C. Depending on the material and information in the optimisation table, pretreat with Activating Cleaner (art. no. 0890 100 60) or IPA Cleaner (art. no. 0893 223 500, 0893 223 505), as well as AdhesionPlus Metal (art. no. 0890 100 61), Primer for Plastic/Wood/Stone (art. no. 0890 100 62), Adhesive Remover (0890 100 63), Penetrating Primer (art. no. 0890 545 10), or Varioprimer safe + easy (art. no. 0890 024 021 / 0890 024 101).

For more information on preparing material surfaces, refer to the optimisation table below. If necessary, perform preliminary tests!

Cut the nozzle tip (according to the desired bead geometry). The adhesive must be applied using a hand-held, cordless, or piston-rod-compressed-air gun for safe application. To benefit from the advantages of thick-film bonding, a minimum adhesive thickness of 3 mm is recommended. Opened containers must be used within a short period of time.

Non-cured material can be removed using Adhesive Remover (art. no. 0890 100 63).

Can be mechanically machined after curing and painted over after activation with Activating Cleaner.

Proof of performance

NSF (P1) registered (no.136996)

International approval for use in areas where food is processed or stored.



TECHNICAL DATA SHEET

Notice

- In the case of K+D Power, an additional layer can be added within the skin-formation time. Due to the multitude of different paints and coatings, preliminary tests must be performed to check compatibility. 2-component epoxy paints are compatible. Do not allow this product to come into contact with alkyd-resin paint systems.
- Since the elasticity of the paint is lower than that of the adhesive/sealant, cracks may form in the paint around the joint.

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.

TECHNISCHES DATENBLATT

Konstruktionsklebstoff Klebt + Dichtet Power

Art.-Nr. 0893 235 2

VE: 1 / 12

Hochbelastbarer, elastischer Hybrid-Konstruktionsklebstoff

Sehr gute Haftung auf nahezu allen Untergründen wie z. B. Aluminium (auch eloxiert), Stahl, Edelstahl, verzinktem Stahl, Stahlblech (auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Lackierte Oberflächen, Kupfer, Messing, Zink, ABS, GFK, Hart-PVC, Hartschäume, PMMA, Polyamid, Polycarbonat, Polystyrol (kein Schaum), Holz, HPL, Kork, Beton, Gasbeton, Gips, Gipskarton, Zementfaserplatten, Kunststein, Ziegelstein, Emaille, Glas, Porzellan, Keramik, Fliesen.

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



Inhalt	300 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Hybrid-Polymer
Farbe	Grau
Hautbildezeit max.	40 min
Hautbildezeit min./max.	30-40 min
Geruch/Duft	Charakteristisch
Hautbildezeit min.	30 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3 mm/d/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit, feuchtigkeitshärtend
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +90 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max./Bedingung	150 °C/nach 16 Stunden
Volumenänderung max.	2 %
Volumenänderung max./Bedingung	2 %/nach DIN 52451
Beständigkeit kurzfristig gegen	Mineralöle, Treibstoffe, Tierische Fette, Tierische Öle, Pflanzliche Fette, Pflanzliche Öle
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei max. 25 °C

TECHNISCHES DATENBLATT

Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
VOC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja
UV-Beständigkeit	Ja
Nachhaltigkeit	Emissionsarm/ schadstoffarm

Anwendungsgebiet

Für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen im Karosserie-, Fahrzeug- und Caravanbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, im Klima- und Lüftungskanalbau, in der Lebensmittelindustrie u.v.m.

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

TECHNISCHES DATENBLATT

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

		K+D 0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	K+D Power 0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	K+D Fast 0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	K+D Kombi 0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
Klebt + Dichtet-Produkte					
Lackierte Oberflächen	2K Lacke, Einbrennlacke, KTL, bandlackierte Bleche	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
Holz und Holzwerkstoffe	Holz (auch MDF, Spanplatten)	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	√ 4	√ 4	√ 4	
	HPL	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
	Dekorplatten	√	√	√	√
	Kork	√ 2	√ 2	√ 2	√
Stein und Baustoffe	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	√
Sonstiges	Emaile	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glas	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glasfaser	-	-	-	-
	Spiegel	-	-	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√ 5	√ 4	√ 5	√ 5
	Papier	√	√	√	√
	Pappe	√	√	√	√
	Gewebe	-	-	-	-
	Leder	-	-	-	-

TECHNISCHES DATENBLATT

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

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Aluminium eloxiert	1. HaftClean 2. HaftPlus Metall	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)		-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Die Verwendung von HaftPlus Metall ist zwingend erforderlich!
Edelstahl (rostfrei)	2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen	-
Stahl (St 37, etc.)	3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger	Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich!
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	4. HaftClean	-
Zink	5. HaftPlus Metall oder Varioprimer safe + easy	-
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Varioprimer safe + easy	-
Kathodische Tauchlackierung (E-Coating)	HaftClean	-
Coil-Coat-Beschichtung	HaftClean	-
ABS	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit IPA-Reiniger 4. HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
GFK (ungesättigte Polyester), Faserseite, Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 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)	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Polyamid	2. Varioprimer safe + easy	-

* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	HaftClean	-
Glas	1. Grundreinigung mit IPA-Reiniger oder Klebstoffentferner 2. 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), Klebstoffentferner (0890 100 63), 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!

Die Düsenspitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. 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 nach Aktivierung mit HaftClean überlackierbar.

Leistungsnachweis

NSF (P1) registriert (Nr.136996)

Internationale Zulassung für den Einsatz in lebensmittelnahen Bereichen.



TECHNISCHES DATENBLATT

Hinweis

- K+D Power kann innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Aufgrund der Vielfalt an Lacken und Anstrichmitteln ist die Verträglichkeit durch Vorversuche zu prüfen. 2-komponentige Epoxidlacke sind geeignet. Nicht mit Alkydharz-Lacksystemen in Verbindung bringen.
- Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Kleb/Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

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.