

TECHNICAL DATA SHEET

Bond and Seal structural adhesive

Art. no. 0890 100 1

P. Qty.: 1 / 12 / 24

Elastic PU adhesive and sealant for a wide range of applications

Outstanding adhesive strength on a wide range of materials and surfaces such as aluminium, stainless steel, steel, copper, brass, zinc, painted surfaces, wood, MDF, HPL, decorative boards and chipboard, cement fibreboards, cork, stone, artificial stone, gypsum, plasterboard, aerated concrete, concrete, clay brick, calcium silicate block, glass, porcelain, ceramic, hard foams and plastics (GFRP/CFRP, ABS, polyamide, polycarbonate, polyester, PMMA and hard PVC). Please refer to the optimisation table.

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



Contents	300 ml
Container	Cartridge
Chemical basis	Single component polyurethane
Colour	White
Max. skin-formation time	60 min
Min./max. skin-formation time	45-60 min
Smell/fragrance	Characteristic
Density/conditions	1.25 g/cm ³ /prior to hardening, DIN 53479
Min. skin-formation time	45 min
Shore hardness A/conditions	40/in accordance with DIN 53505
Full curing speed/conditions	3 mm/d/23 °C and 50% relative humidity, moisture curing
Min./max. processing temperature	5 to 35 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to +90 °C
Short term temperature resistance max./conditions	120 °C/after 8 hours
Min. tensile strength	1.8 N/mm ²
Min. combined tension and shear resistance	1 N/mm ²
Conditions for tensile strength	in accordance with DIN 53504
Min. longitudinal resistance to tearing	6 N/mm

TECHNICAL DATA SHEET

Conditions for resistance to tearing	in accordance with DIN 53515
Elongation at break/conditions	500 %/in accordance with DIN 53504
Max. change in volume	-5 %
Glass transition temperature/conditions	-45 °C/in accordance with DIN 53445
Short-term resistance against	Fuels, Mineral oils, Animal fat, Animal oils, Vegetable fat, Vegetable oils
Shelf life from production/conditions	12 Month/at 10°C to 25°C
Silicone-free	Yes

Application area

- For a range of bonding and sealing tasks
- Suitable for bonding and sealing in food processing plants
- For the permanently elastic sealing of spot weld seams

Bond and Seal products		B+S	B+S Power	B+S Fast	B+S Combi
			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
Metal	Aluminium	√ ¹	√ ⁴	√ ¹	√ ¹
	Lead	x	x	x	x
	Stainless steel	√ ¹	√ ⁴	√ ¹	√ ¹
	Copper	√ ¹	√ ¹	√ ¹	√ ¹
	Brass	√ ¹	√ ¹	√ ¹	√ ¹
	Steel/iron	√ ¹	√ ⁴	√ ¹	√ ¹
Zinc	√ ¹	√ ⁴	√ ¹	√ ¹	

TECHNICAL DATA SHEET

Plastics	ABS	√ 2	√ 2	√ 2	x
	GFRP	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Rubber/neoprene	x	x	x	√
	Hard foams	√ 2	√ 2	√ 2	√
	PE	x	x	x	x
	PMMA	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Polyamide	√ 5	√ 5	√ 5	√
	Polycarbonate = PC	√ 5	√ 5	√ 5	-
	Expandable polystyrene (not foam!)	√ 2	√ 2	√ 2	-
	PP	-	-	-	-
	PTFE	-	-	-	-
	Polyurethane = PU	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Hard PVC	√ 2	√ 4	√ 2	√
	Silicone	-	-	-	-
Expandable polystyrene	-	-	-	-	

Surface must be pre-treated, please refer to the technical data sheets according to the application.

1. Prime with Primer for Metal 0890 100 61
2. Prime with Primer for P/W/S 0890 100 62
3. Pre-treat with deep-penetrating primer 0890 545 10
4. Pre-treat with Activating Cleaner 0890 100 60
5. Varioprimer safe + easy, 0890 024 021/0890 024 101

Bond and Seal products		B+S 0890 100 1 - 6 0890 100 111 - 3 0890 100 181 - 3 0890 100 11 + 13	B+S Power 0893 235 1 0893 235 2 0893 235 3	B+S Fast 0890 100 710 0890 100 720 0890 100 730	B+S Combi 0893 236 110 0893 236 120 0893 236 130
Painted surfaces	2-component paints, stove enamels, cathodic dip coating, painted panels	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
Wood and engineered woods	Wood (including MDF, chipboard)	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Laminated panels (Resopal, Ultrapas)	√ 4	√ 4	√ 4	
	HPL	√ 4	√ 4	√ 4	√ 4
	Decorative panels	√	√	√	√
	Cork	√ 2	√ 2	√ 2	√

TECHNICAL DATA SHEET

Stone and construction materials	Concrete	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Bituminous substrates	-	-	-	-
	Aerated concrete, gypsum, plaster-board	√ 3	√ 3	√ 3	√ 3
	Artificial stone (Corian, Varicor)	√ 2	√ 2	√ 2	√
	Delicate natural stone (e.g. marble)	-	-	-	-
	Natural stone, brick	√ 2	√ 2	√ 2	√ 2
	Cement fibreboards	√ 3	√ 3	√ 3	√
Others	Enamel	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Glass	√ 5	√ 4	√ 5	√ 4
	Fibreglass	-	-	-	-
	Mirrors	-	-	-	-
	Porcelain, ceramic, tiles	√ 5	√ 4	√ 5	√ 5
	Paper	√	√	√	√
	Cardboard	√	√	√	√
	Fabric	-	-	-	-
Leather	-	-	-	-	

Surface must be pre-treated, please refer to the technical data sheets according to the application.

1. Prime with Primer for Metal 0890 100 61
2. Prime with Primer for P/W/S 0890 100 62
3. Pre-treat with deep-penetrating primer 0890 545 10
4. Pre-treat with Activating Cleaner 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)	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		

TECHNICAL DATA SHEET

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).
Emaile, 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 surfaces must be clean, dry and free from grease. The optimum temperature for the substance and material is between 15 °C and 25 °C.

Depending on the material and specification in the optimisation table, pre-treat with Activating Cleaner (art. no. 0890 100 60) or IPA Cleaner (art. no. 0893 223 500, 0893 223 505), as well as Primer for Metal (art. no. 0890 100 61), Primer for Plastic/Wood/Stone (art. no. 0890 100 62), deep-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. Carry out preliminary tests where necessary!

TECHNICAL DATA SHEET

Cut the nozzle tip to create the required bead geometry. The adhesive must be applied using a suitable manual, cordless or piston-rod-style compressed-air application gun to ensure a reliable finish. Apply the adhesive in the form of a triangular bead to ensure an even layer thickness. We recommend a minimum adhesive layer thickness of 3 mm to harness the benefits of thick-coat bonding. Once opened, ensure that all containers are used up within a short period of time.

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

Once hardened, it can be mechanically machined and painted over without surface activation.

Proof of performance

ISEGA:

Can be used where food is processed or stored, e.g. for bonding wall and floor areas in food processing companies.

Clearance certificate no.: 46567 U 18



Notice

- Not suitable for glass groove sealing or adhesive bonding on other transparent materials with risk of UV back reflection.
- Direct exposure to sunlight may result in slight surface yellowing and the development of cracks.
- Not suitable for expansion joints in construction applications.
- PVC-based paints and paints that dry by oxidation (oil and alkyd resin-based paints) are not suitable for painting over the adhesive.
- The use of Würth sealant smoothing agent may cause yellowing.
- Caution: Contact with solvents or solvent residues should be avoided, in particular during processing and the curing phase. This can lead to permanent damage of the Bond + Seal.
- Caution: In the case of high surface moisture, very wide adhesive bead application, and/or cavities/air pockets created, back-fill foams in the application, there is a risk of blister formation in the adhesive compound.

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and on 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 ensure the consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products. Please refer to the technical data sheet.

TECHNISCHES DATENBLATT

Konstruktionsklebstoff Klebt + Dichtet

Art.-Nr. 0890 100 1

VE: 1 / 12 / 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	300 ml
Gebinde	Kartusche
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 ³ /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 ²
Zugscherfestigkeit min.	1 N/mm ²
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

		K+D	K+D Power	K+D Fast	K+D Kombi
Klebt + Dichtet-Produkte		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
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

TECHNISCHES DATENBLATT

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	-	-	-	-	

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	K+D Power	K+D Fast	K+D Kombi
Klebt + Dichtet-Produkte		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
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	√

TECHNISCHES DATENBLATT

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	-	-	-	-	

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)	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 lösungsmittelbasiierend (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!