

TECHNISCHES DATENBLATT

Oberflächenreiniger HaftClean

Art.-Nr. 0890 100 60

VE: 1 / 12

Oberflächenoptimierung von nicht porösen Untergründen

Alkoholische Lösung mit Haftaktiver Substanz zur Reinigung und Haftverbesserung von nicht porösen Oberflächen wie z.B. Metallen, Kunststoffen, glasierter Keramik und lackierten Oberflächen vor der Verklebung und/oder Abdichtung.



Inhalt	400 ml
Chemische Basis	Lösungsmittelgemisch mit Additiven
Geruch/Duft	Alkohol
Farbe	Transparent
Dichte/Bedingung	0,79 g/cm ³ /bei 15 °C, DIN 51757
Ablüfzeit min.	10 min
Ablüfzeit Bedingung	bei 23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	15 bis 25 °C
Flammpunkt min.	12 °C
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	24 Monate/bei Raumtemperatur
AOX-frei	Ja
Silikonfrei	Ja

Anwendungsgebiet

Alkoholische Lösung mit Haftaktiver Substanz zur Reinigung und Haftverbesserung von nicht porösen Oberflächen.

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte	Hinweise
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
Aluminium eloxiert	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	-
Stahl (St 37, etc.)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen. Bei korrosionsgefährdeten Bauteilen aus Stahl: 2K-PU- oder Epoxi-Korrosionsschutz erforderlich.
Edelstahl (rostfrei)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
Die Angaben beziehen sich immer auf die Oberflächenschicht des Bauteils (z.B. Stahl mit 2K-Epoxilack beschichtet: siehe 2K-Decklacke).		
Wichtig: Vor jedem Schritt muss die vorherige Schicht komplett abgebunden und trocken sein. Ablüfzeiten beachten!		

TECHNISCHES DATENBLATT

Oberfläche/Material	Optimierungsschritte	Hinweise
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)	HaftClean und ggf. HaftPlus Metall	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
2K-Decklacke (PU, Epoxi), 2K-Wasserbasis-Grundierungen und Lacke, KTL, Grundierungen (EP/2K)	HaftClean	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
Pulverbeschichtungen	HaftClean	Bei Anwendungen mit hohen Kräften oder feuchter Umgebung werden Vorversuche empfohlen.
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	HaftClean	Ggf. vorher mit Schleifvlies leicht anschleifen.
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite	1. Anschleifen mit S 80 2. HaftClean 3. HaftPlus K/H/S	-
ABS	1. Anschleifen mit Schleifvlies 2. HaftClean 3. K+D HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
Hart-PVC	1. Anschleifen mit Schleifvlies 2. HaftClean 3. K+D HaftPlus K/H/S	Bei gering belasteten Teilen kann das Anschleifen entfallen.
Glas (mineralisch)	HaftClean	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Glaskeramik	HaftClean	-
Holz und Holzprodukte (Pressplatten) unbehandelt	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
Natursteine	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	Bei empfindlichen Natursteinen (Marmor) kann es zu Verfärbungen kommen.
Beton, mineralische Mörtel und Putze	1. Entstauben 2. HaftPlus K/H/S	-
Textilien, Vliese	HaftPlus K/H/S	Vorversuche erforderlich, ggf. ist die Verkrallung des Klebstoffes im Gewebe ausreichend.
Die Angaben beziehen sich immer auf die Oberflächenschicht des Bauteils (z.B. Stahl mit 2K-Epoxilack beschichtet: siehe 2K-Decklacke).		
Wichtig: Vor jedem Schritt muss die vorherige Schicht komplett abgebunden und trocken sein. Abluftzeiten beachten!		

Anwendungsinformationen

Bauteile müssen sauber, trocken, staub-, öl-, und fettfrei sein. Hierzu sind zunächst nicht tragfähige oder lose Schichten zu entfernen. Dann die Untergründe entweder dünn mit HaftClean einsprühen und mit einem sauberen Tuch bzw. saugfähigem Papier abwischen, oder HaftClean auf ein Tuch sprühen und Haftflächen abwischen. Dabei stets in eine Richtung wischen. Abluftzeit mind. 10 min (bei 23 °C).

Hinweis

Nicht geeignet zum Glätten oder Entfernen von Kleb-/Dichtstoffen.

TECHNISCHES **DATENBLATT**

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

HaftClean activating surface cleaner

Art. no. 0890 100 60

P. Qty.: 1 / 12

Surface optimisation of non-porous surfaces

Alcoholic solution with adhesive substance for cleaning and improving adhesion of non-porous surfaces such as metals, plastics, glazed ceramics and painted surfaces before bonding and/or sealing.



Contents	400 ml
Chemical basis	Solvent mixture with additives
Smell/fragrance	Alcohol
Colour	Transparent
Density/conditions	0.79 g/cm ³ /at 15 °C, DIN 51757
Min. flash-off time	10 min
Flash-off time conditions	at 23 °C and 50% relative humidity
Min./max. processing temperature	15 to 25 °C
Min. flashing point	12 °C
Shelf life from production/conditions	24 Month/at room temperature
AOX-free	Yes
Silicone-free	Yes

Application area

Alcoholic solution with adhesive substance for cleaning and improving adhesion of non-porous surfaces.

Surface/material	Optimisation steps	Notes
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	Activating Cleaner and, if necessary, Primer for Metal	Sand lightly with non-woven abrasive beforehand if necessary.
Anodised aluminium	Activating Cleaner and, if necessary, Primer for Metal	-
Steel (St 37 etc.)	Activating Cleaner and, if necessary, Primer for Metal	Sand lightly with non-woven abrasive beforehand if necessary. Steel components at risk of corrosion: 2-component PU or epoxy corrosion protection required.
Stainless steel (rustproof)	Activating Cleaner and, if necessary, Primer for Metal	Sand lightly with non-woven abrasive beforehand if necessary.
The information always refers to the surface layer of the component (e.g. steel coated with 2-component epoxy paint: see 2-component top-coat lacquers).		
Important: The previous layer must be completely set and dry before each step. Observe the flash-off times!		

TECHNICAL DATA SHEET

Surface/material	Optimisation steps	Notes
Zinc-plated steel (hot-dip or conventionally galvanised)	Activating Cleaner and, if necessary, Primer for Metal	Sand lightly with non-woven abrasive beforehand if necessary.
2-component top-coat paints (PU, epoxy), 2-component water-based primers and paints, cathophoretic paints, primers (EP/2C)	Activating Cleaner	Due to the large number of paints available, this information is only intended as a guide. Please perform preliminary tests where necessary.
Powder coatings	Activating Cleaner	Preliminary testing is recommended for applications involving significant forces or a damp environment.
GFRP (unsaturated polyester), gelcoat side or SMC	Activating Cleaner	Sand lightly with non-woven abrasive beforehand if necessary.
GFRP (unsaturated polyester), layup side	1. Lightly sand with S 80 2. Activating Cleaner 3. Primer for P/W/S	-
ABS	1. Lightly sand with non-woven abrasive 2. Activating Cleaner 3. B+S Primer for P/W/S	The sanding process can be omitted for parts subject to low loads.
Hard PVC	1. Lightly sand with non-woven abrasive 2. Activating Cleaner 3. B+S Primer for P/W/S	The sanding process can be omitted for parts subject to low loads.
Glass (mineral)	Activating Cleaner	The adhesive surface must be protected against UV radiation (opaque cover).
Glass ceramics	Activating Cleaner	-
Untreated wood and wood products (particle board)	1. Dust removal 2. Primer for P/W/S	-
Natural stone	1. Dust removal 2. Primer for P/W/S	May cause discolouration when used with delicate natural stone (marble).
Concrete, mineral mortar and plasters	1. Dust removal 2. Primer for P/W/S	-
Textiles, non-woven fabrics	Primer for P/W/S	Preliminary testing required; interlocking between adhesive and fabric may be sufficient.
<p>The information always refers to the surface layer of the component (e.g. steel coated with 2-component epoxy paint: see 2-component top-coat lacquers).</p> <p>Important: The previous layer must be completely set and dry before each step. Observe the flash-off times!</p>		

Application information

Components must be clean, dry and free from dust, oil and grease. For this purpose, non-load-bearing or loose layers must first be removed. Then either spray the surfaces with a thin coating of Activating Cleaner and wipe off with a clean cloth or absorbent paper, or spray Activating Cleaner onto a cloth and wipe down the adhesive surfaces. Always wipe in one direction when doing so.

Flash-off time at least 10 min (at 23°C).

TECHNICAL DATA SHEET

Notice

Not suitable for smoothing or removing adhesives/sealants.

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.