

REAKTIV

Presszeit bei 100 °C mit Härter D4 Qualität lösemittelfrei

D3



Technisches Merkblatt

Charakteristik

Wärmereaktivierbarer Universalklebstoff

- Heißsiegelklebstoff für Kunststoffe / Metall / Holz
- wasserfeste Verleimung nach DIN EN 204 / D3
- mit CLOU® HÄRTER D4 wasserfeste Verleimung nach DIN EN 204 / D4
- Wärmebeständigkeit nach WATT 91 > 7 N/mm² (DIN EN 14257)
- keine „offene“ Zeit
- ausgezeichnete Haftung auf Alu / Alu eloxiert / Kupfer / Blei / Buntmetall / Kunststoff / Lack etc.
- „kein“ Wassereintrag d. h. kein Quellen / Schüsseln von Faserwerkstoffen
- sehr hohe D3 und Watt 91-Werte
- optimiert den Produktionsprozess

Anwendungsgebiete

- Verkleben von Holz und Holzwerkstoffen mit Kunststoffen, Metallen und Holz

Technische Daten

Klasse	Wasserbasierte Vinylacetat Dispersion (PVAc)
pH	ca. 3,0
Dichte	1,1 g/cm ³
Viskosität	ca. 11'000 mPa.s (Brookfield + 23 °C / 20 rpm / R5)
Festkörpergehalt	ca. 53 %
Verdünnbar mit	Wasser
Lieferform	flüssig
Zubehör	CLOU® HÄRTER D4

Eigenschaften der Klebstofffuge

Wasserbeständigkeit

- ohne Härter DIN EN 204 / D3
- mit CLOU® HÄRTER D4 DIN EN 204 / D4

Wärmebeständigkeit

> 7 N/mm² (DIN EN 14257, WATT 91)

Vorbehandlung

Vorbehandlung der Klebeflächen

Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staub- und fettfrei sein. CLOU® REAKTIV D3 vor Gebrauch umrühren.

Holzfeuchtigkeit

6 % bis 12 %

Reinigung

Mit lauwarmem Wasser solange der Heißsiegelklebstoff nicht abgebunden hat.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

+ 10 bis + 30 °C

Mischungsverhältnis zur Herstellung von CLOU® REAKTIV D4

100 Gewichtsteile CLOU® REAKTIV D3

5 Gewichtsteile CLOU® HÄRTER D4

Heißsiegelklebstoff und Härter gründlich miteinander vermischen.

Topfzeit

max. 24 Stunden bei 20 °C

Auftragsart

Ein- und beidseitig möglich mit Leimroller, Leimauftragsmaschine, Zahnspachtel, Düsenauftrag nach Verdünnen mit 20 % bis 30 % Wasser möglich.

Vorgehensweise zum Reaktivieren

1. Auftrag des flüssigen Klebstoffes auf das Substrat (Walze / Pinsel)
2. Trocknen bei Raumtemperatur oder höherer Temperatur (max. 60 °C)
3. Zusammenfügen der Substrate
4. Unter Druck und Temperatur (max. 120 °C) den Klebstoff reaktivieren

Verbrauch	80 bis 150 g/m ²
Pressdruck	mind. 0,25 N/mm ² (2,5 kg/cm ²)
Presszeit	+ 100 °C ca. 3 bis 4 Min. Die Pressdauer und Temperatur sind auf die jeweiligen Substrate abzustimmen. Dabei ist darauf zu achten, dass die Klebstofffuge auf mind. 80 °C erwärmt
Weiterverarbeitung	nach 1 bis 10 Std. je nach Konstruktion und Arbeitsbedingungen

Sicherheit und Umwelt

Schutzmaßnahmen

Die beim Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen beachten.

Entsorgung Gebinde

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren und nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwertung zuzuführen.

Entsorgung Heißsiegelklebstoff

Heißsiegelklebstoffreste müssen unter Beachtung der behördlichen Vorschriften einer Sonderbehandlung zugeführt werden. Empfohlene Abfallschlüssel-Nr. gemäß europäischem Abfallverzeichnis: 08 04 10 (eine endgültige Festlegung muss in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger erfolgen). Kleinere Mengen können mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Lagerung und Haltbarkeit

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei + 15 bis + 25 °C trocken, kühl und frostfrei lagern. Vor Gebrauch umrühren. Das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum ist zu beachten. Es ist darauf zu achten, das Produkt nicht unter 5 °C zu lagern.

Bestellhinweise

CLOU® REAKTIV D3	03800.00000	1 kg
		10 kg
		30 kg
CLOU® HÄRTER D4	03210.00000	300 g
		1 kg

Diese Informationen sollen und können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Versuchsreihen und Erfahrungen. Da wir die Anwendung und Verarbeitung vor Ort nicht beeinflussen können, ist eine Haftung aus dem Inhalt dieses Merkblatts nicht abzuleiten. Die Verfahrensangaben müssen eigenverantwortlich den vorherrschenden Arbeitsbedingungen angepasst werden und die Eignung der Produkte für den beabsichtigten Verwendungszweck ist ggf. durch eine Probeverarbeitung zu prüfen. Unsere Produkte sind für professionelle Verarbeiter hergestellt, die über ein fundiertes Wissen bzgl. der Verarbeitung von Lacken, Lasuren, Beizen und Leimen verfügen. Bei Unsicherheiten beraten unsere Anwendungs- und Labortechniker nach bestem Wissen. Diese Beratungen sind, sofern sie nicht schriftlich bestätigt wurden, unverbindlich. Wir gewährleisten selbstverständlich die Qualität unserer Produkte. Es gelten unsere allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen. Die jeweils neueste Version unserer Technischen Merkblätter finden Sie im Internet unter www.clou.de. Stand November 2020