

VISCOVOSS KL6 ADV

Polyesterharz

01/19
Dezember 2019

:: CHARAKTERISTIK

VISCOVOSS KL6 ADV ist ein faserverstärktes, mittelflexibles, vorbeschleunigtes Polyester-Klebeharz auf Ortho-phthalsäure-/ Isophthalsäure Basis für die Kalthärtung mit MEKP. Verklebungen damit weisen eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf. Der blaue Farbindikator ermöglicht eine optische Kontrolle der Peroxid-Beimischung.

Das Klebeharz VISCOVOSS KL6 ADV wird zur Verklebung und zum Verfüllen ausgehärteter Polyester-Lamine, Holz, Aluminium, Stahl, Edelstahl und PVC- bzw. PUR-Schaum, Stein und Beton eingesetzt. Man klebt und füllt damit. Durch den besonders geringen Schrumpf werden Abzeichnungen der Klebefläche auf der Sichtseite vermieden.

:: EINSATZGEBIET

Herstellen von Rädern, Verkleben von Verbindungen bei GFK-Bauteilen, GFK-Booten (Rumpf/Deck) und im Karosserie-Bereich, u.a. Befestigen von Anbauteilen aus anderen Werkstoffen u.v.m. Durch die niedrige Wärmeentwicklung bei der Reaktion eignet es sich hervorragend für Dickschichtverklebungen.

:: PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Harzes

| | |
|-----------------------------|---|
| Lieferform | Paste |
| Spezifisches Gewicht | 1,09 kg/l |
| Aussehen | bläulich, transparent |
| Lagerung (kühl und trocken) | mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde |

:: VERARBEITUNG

VISCOVOSS KL6 ADV wird mit 1 bis 3 % MEKP-Härter gehärtet,

Topfzeiten bei 20°C

| | |
|----------------------------------|----------------|
| 1,5 % MEKP-Härter (1000g-Ansatz) | ca. 15 Minuten |
| Entwicklung der vollen Klebkraft | nach 5 Stunden |

Polyester-Lamine werden durch Abschleifen von den Deckschichtharzen befreit und mit Körnung 80-120 vollflächig mattgeschliffen. Die Oberfläche wird gründlich vom Staub befreit und mit Aceton entfettet. Beim Trennen von verklebten GFK-Laminaten müssen die Kontaktflächen der Trennzone ausgerissene Fasern zeigen. Ist das nicht der Fall, so muss die Vorbereitung der Klebeflächen verbessert werden. Sperrholz bedarf keiner besonderen Vorbereitung, muss aber schmutz- und staubfrei sein. Metalloberflächen werden mit 80er bis 120er Papier, besser durch Sandstrahlen (SA 2½) angeraut, gesäubert und mit Aceton fettfrei gemacht. Betonflächen sollten frei von Schlamm und mind. 28 Tage alt sein. Alle Klebeflächen müssen tragfähig, trocken, sauber, fett- und paraffinfrei sein. Glatte Oberflächen sind aufzurauen. Bei einigen Werkstoffen kann eine Vorbereitung der Klebeflächen mit G4 zu einer besseren Haftung führen. Grundsätzlich wird ein Haftversuch empfohlen.

:: VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE