

# VISCOVOSS KL1 ADV

Polyesterharz

01/08  
Dezember 2008

## :: CHARAKTERISTIK

VISCOVOSS KL1 ADV ist ein vorbeschleunigtes, gefülltes Polyester-Klebeharz auf Orthophthalsäure-Basis für die Kalt härtung. Verklebungen damit weisen eine gute Schlagfestigkeit und eine gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit und viele verdünnte Chemikalien auf. Das Klebeharz VISCOVOSS KL1 ADV wird zur Verklebung und zum Verfüllen ausgehärteter Polyester-Lamine, von Holz, Aluminium, Stahl, Edelstahl und PVC- bzw. PUR-Schaum, Stein und Beton eingesetzt. Man klebt und füllt damit.

## :: EINSATZGEBIET

Fixieren der ersten Glasmattenschicht in engen Radien (Sicken), Herstellen von Radien, Verkleben von Verbindungen bei GFK-Bauteilen, GFK-Booten (Rumpf/Deck) und im Karosserie-Bereich, Befestigen von Anbauteilen aus anderen Werkstoffen u.v.m.

## :: PRODUKTDATEN

### Materialdaten des flüssigen Harzes

Lieferform	Paste
Spezifisches Gewicht	1,38 kg/l
Aussehen	Altweiss
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

## :: VERARBEITUNG

VISCOVOSS KL1 ADV wird mit 1 bis 3 % MEKP-Härter gehärtet.

### Topfzeiten bei 20°C mit:

1 % MEKP-Härter	ca. 24 Minuten
2 % MEKP-Härter	ca. 13 Minuten
3 % MEKP-Härter	ca. 9 Minuten

Zum Verkleben werden Polyester-Lamine durch Abschleifen von den Deckschichtharzen befreit und mit Körnung 80-120 vollflächig matt geschliffen. 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 sollen frei von Schlamm und mindestens 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.

VOSSCHEMIE GMBH

Esinger Steinweg 50  
25436 Uetersen  
Germany  
www.vosschemie.de

SITZ DER GESELLSCHAFT  
Uetersen

AMTSGERICHT  
Pinneberg – HRB 0265 EL  
USt-Id-Nr.: DE134800975  
ILN: 41 02870 00000 8

GESCHÄFTSFÜHRER  
Ellen Voss, Dieter Voss,  
Klaus Voss, Hans-Joachim Rohde

NIEDERLASSUNGEN  
Ratingen, Oschatz, Kolbermoor

Qualitätsmanagement-System  
zertifiziert von LLOYD'S nach  
der Qualitätssicherungsnorm  
DIN EN ISO 9001 : 2008



## :: 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