

Miranit Record 8020

Universeller Kontaktklebstoff für dauerhafte Flächenverklebungen



Anwendungsbereich

Klebt schnell und sauber saugende- und nichtsaugende Materialien untereinander wie z.B. Holz, Holzwerkstoffe, HPL, Metallbleche, Leder, Mauerwerk, Schaumgummi, PUR-Hart- und Weichschaum, Butylkautschuk usw.

Spezielle Eigenschaften:

Temperatur-, feuchtigkeits- und alterungsbeständig. Ideal für Reparaturarbeiten.

Nicht geeignet für:

Polystyrolschäume, Styropor®, PE, PP und PTFE, Furnierarbeiten, Buntmetalle, Weich-PVC, Kautschuksorten mit hohem Oelgehalt bzw. wandernden Weichmachern, Kunststoffe die durch Lösungsmittel zerstört werden, Materialien mit rauer oder unebener Klebfläche.

Produktdaten

Zusammensetzung:

Polychloroprene

Feuergefährlich:

Enthält brennbare Lösungsmittel.

Farbe:

Gelblich transparent

Viskosität:

Ca. 3'000 mPa·s (Brookfield)

Produktdaten (Teil 2)

Konsistenz:

Flüssig, gut streichfähig

Festkörpergehalt:

Ca. 25 %

Gebinde

24 x 120 g Tube

6x 330 g Pinseldose

12 x 650 g Dose

4,5 kg Kanister

9 kg Kanister

Zubehör:

Miranit-Spachtel

Miranit Verdünner 9711

12 x 870 g Dose

5,2 kg Kanne

Art-Nr.

1480.8020.50

1480.8020.00

1480.8020.01

1480.8020.02

1480.8020.03

8110.9904.23

2685.9711.01

2685.9711.02

Verarbeitungsdaten

Verarbeitungstemperatur:

+15 bis +25 °C. Unter +15 °C und über 80 % Luftfeuchtigkeit nicht kleben.

Auftragsgeräte:

Pinsel, Spachtel, Auftragswalze

Verbrauch:

200 bis 250 g/m²

Ablüftzeit:

10 bis 15 Minuten (s. Fingertest)

Kontaktklebezeit:

Ca. 30 bis 40 Minuten bei Raumtemperatur

Weiterverarbeitung:

Sofort möglich

Verarbeitungshinweise

Kaltverklebung:

Klebstoff gleichmässig auf beide Teile auftragen und ablüften lassen. Wenn bei der Berührung mit dem Finger kein Klebstoff mehr hängenbleibt, der Klebstoff sich aber noch klebrig anfühlt, ist der richtige Zeitpunkt für die Verklebung erreicht (Fingertest). Die Klebeflächen exakt aufeinander einpassen und mittels Presse oder Anpressrolle kurz aber kräftig anpressen. Für die Festigkeit der Klebung ist die Stärke des Drucks entscheidend, nicht die Dauer; je höher der Druck, umso besser das Klebeergebnis. Weiterverarbeitung sofort möglich.

Miranit Record 8020

Verarbeitungshinweise (Teil 2)

Warmverklebung:

Klebstoffauftrag wie bei Kaltverklebung geschildert, jedoch Klebstoff vollständig abtrocknen lassen. Reaktivierung der zu verklebenden Teile durch Wärme bei ca. + 60 bis + 80 °C (ca. 2 bis 5 Minuten, je nach Materialstärke), dann sofort zusammenfügen und pressen. Als Wärmequellen eignen sich Infrarotstrahler, Warmluftgebläse oder Warmpresse. ACHTUNG: Eine Korrektur ist nach dem Pressen nicht mehr möglich!

Vorbehandlung Klebeflächen:

Die Klebeflächen müssen von Schmutz, Feuchtigkeit und Fett gereinigt werden. Geeignetes Reinigungsmittel ist Miranit Verdünner 9711 oder Waschbenzin.

Vorbehandlung Metall:

Zink- und Stahlbleche mit Miranit Verdünner 9711 entfetten. Bei Bleiblechen Oxidschicht entfernen und anschliessend mit Miranit Verdünner 9711 reinigen. Aluminium mit alkalischem Scheuermittel reinigen.

Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

Sicherheitshinweis:

Dauerspannungen wie sie z.B. bei Postforming oder durch das starke Schwinden und Quellen einiger Werkstoffe entstehen, müssen verhindert werden. Diese Kräfte können von Kontaktklebstoffen nicht aufgefangen werden. Dies kann zu Spannungsrissen und Fugenöffnungen führen. Die Technischen Merkblätter der zu klebenden Werkstoffe müssen beachtet werden. Wir empfehlen eigene Proben und Versuche durchzuführen.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Beständig gegen:

Wassereinwirkung, Benzin, verdünnte Säuren und Laugen

Temperaturbeständigkeit:

-30 bis +120 °C

Zugscherfestigkeit:

Ca. 3 N/mm²

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

Sicherheitshinweis

Schutzmassnahmen:

Alle Informationen zu Sicherheit und Entsorgung sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

27.01.2022 - ersetzt alle früheren Ausgaben