



FENOPUR® -DUETT Metallklebstoff
2-Komponenten-PUR-Kleber

zur Verklebung von rohen, eloxierten
oder farbbeschichteten Aluminiumprofilen.

Produktmerkmale

- zähhart im ausgehärteten Zustand
- hohe Festigkeit
- witterungs- und feuchtigkeitsbeständig
- sehr gutes Füll- und Fließverhalten
- geruchsneutral
- einfärbbar

Lieferform:

Doppelkartuschen à 525gr / 825gr
1 VE = 6 Kartuschen

Farbton des gemischten Klebers:

beige / weiss / schwarz

Lagerung:

Kühl und trocken lagern, bei +15° C bis 25° C, sind ungeöffnete Gebinde mind. 9 Monate haltbar, niedrigere Temperaturen z.B. + 5° C oder höhere Temperaturen z.B. + 30° C verkürzen die Lagerfähigkeit auf 6 Monate.

Eigenschaft und technische Daten:

Kennwerte		Anmerkungen
Chemische Basis	2-komponentig Stammkomp. Polyurethan, Härter Isocyanat (MDI)	Mischungsverhältnis 1:1 Volumen
Zugscherfestigkeit	ca. 10 - 17 N/mm ²	DIN 53 283
Bruchdehnung	> ca. 15 %	DIN 53 504
Standfestigkeit	< 5mm	DIN 53 454
Topfzeit bei 10° C / 20° C / 30° C	ca. 80 / 45 / 25 min	
Aushärtezeit	ca. 16 Stunden bei 18° C	
erstes Handling nach	ca. 6 Stunden	
Dichte Komp. A / Komp. B	1,38 g/cm ³ - 1,50 g/cm ³	DIN 53479
Härte Shore D	ca. 65	DIN 53505
Verarbeitungstemperatur	<10°C bis + 35°C	
Gebrauchstemperatur	- 30° C bis + 80° C	Kleber ausgehärtet

Chemische Beständigkeit

Nicht beständig gegen aromatische und chlorierte Kohlenwasserstoffe, konzentrierte organische und anorganische Säuren sowie Laugen

Verarbeitungshinweise:

Die zu verarbeitenden Teile müssen trocken, sauber und fett- bzw. siliconfrei sein. Zur Reinigung und Beseitigung von frischen Kleberresten den Reiniger **FENOSOL® AL** verwenden. Die Aushärtezeit des Klebers im Mischrohr und dessen Gebrauchsdauer ist temperaturabhängig. Niedrige Temperaturen (zähes Material) verlängern die Topf- und Aushärtezeit und vermindern die Auftragsmenge pro Zeiteinheit. Höhere Temperaturen (flüssiges Material) verkürzen die Topf und Aushärtezeit und vergrößern die Auftragsmenge. Aus diesen Gründen sollte die Verarbeitungstemperatur ca. 20°C betragen. Ausgehärtete Verklebungen lassen sich nicht wieder lösen.

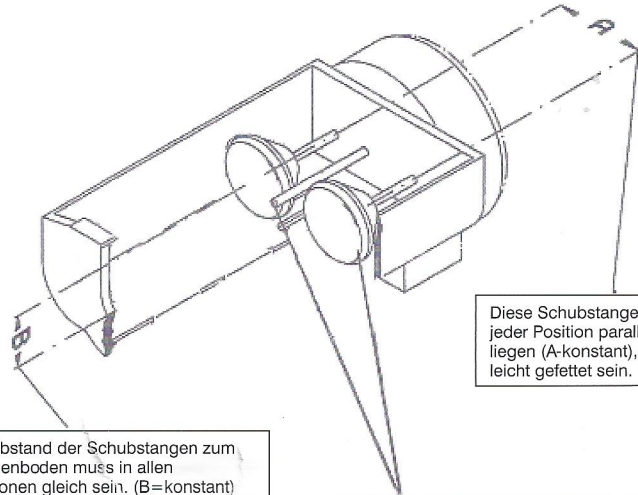
Verwendung der Auspressgeräte nur mit dichtschießender Schutzbrille und Schutzhandschuhe!

Bitte beachten!

Nach einem Mischrohrwechsel oder einer Arbeitsunterbrechung, muss immer ein Probeschuss gesetzt werden (auf schlierenfreien Austrag achten) um eine homogene Anfangsmischung zu gewährleisten.

Wichtiger Hinweis !!!

für die Verwendung der beigefügten
"Kunststoffplättchen".
Diese **nur** verwenden, **wenn** unsere
Pistolen TS466XF und TS488X
nicht zum Einsatz kommen



Der Abstand der Schubstangen zum Wannenboden muss in allen Positionen gleich sein. (B=konstant)

Diese Schubstangen müssen in jeder Position parallel zueinander liegen (A-konstant), sauber und leicht gefettet sein.

Die Andruckflächen und Vertiefungen der Auspressplatten sowie der Wannenboden müssen sauber sein. Die Schrauben müssen im Grund befestigt sein

Bitte beachten!

- Um das Zusammenspiel von Kleberkartuschen und Verarbeitungspistole funktionsgerecht aufrecht zu halten, müssen die oben genannten Hinweise unbedingt von Zeit zu Zeit überprüft werden. Sollten z. B. durch Herunterfallen der Pistole die Abstände **A** oder **B** nicht mehr gleich sein, kann es zu Undichtigkeiten am Kartuschenkolben kommen.
Der max. Luftdruck beträgt 6 bar.

- **Wartung**
1-2 mal wöchentlich 2-3 Tropfen Druckluft in die Kupplungszapfen der Pistole geben.

- **Topfzeiten:**
Besonders in den Sommerzeiten auf die Topfzeiten achten.

Topfzeit	bei 10°C	bei 20°C	bei 30°C
	ca. 80 min	ca. 45 min	ca. 25 min

Außerdem beachten!

- **Aufschrauben des Mischrohres bei einer neuen Kartusche:**
Nach Entfernen des roten Verschlussstopfens von der Kartusche darauf achten, dass sich keine angetrockneten Klebekomponente angesetzt hat. Gegebenenfalls mit einem Draht entfernen und einen Probeschuss ohne Mischrohr setzen, bis sauberes Material austritt. Anschließend Mischrohr aufschrauben, Probestrang ziehen und Klebstoff in die Elemente einspritzen.
- **Stillstandzeiten**
Nach längeren Pausen erst einen Probeschuss setzen. Ist der Klebstoff schon zäh, geliert oder ausgehärtet, muss das Mischrohr gewechselt werden. Dabei überprüfen, ob sich in den einzelnen Komponenten ausgehärtete Kleberreste angesetzt haben. Sonst wirkt, bei verstopfem Mischrohr, ein zu hoher Gegendruck auf die Kartuschenkolben.
Dies führt zu Undichtigkeit der Kolben