

Black Mix 2K-POLYURETHAN

Kennzeichnungsfrei H351 bzw. R40

Die kontinuierliche Weiterentwicklung der 2K-PU Repair Mix hat eine innovative Neuerung im Bereich Klebstofftechnologie mit dem Produkt Black-Mix generiert, die neue Maßstäbe setzt im Bezug auf die Verarbeitung und Anwendung. Aufgrund der Kennzeichnungsfreiheit basierend auf den aktuellen CLP/GHS-Anforderungen werden die erhöhten Anforderungen hinsichtlich der Arbeitssicherheit erfüllt. Black-Mix stellt nach wie vor ein Adhäsiv-System für mechanisch und/oder dynamisch beanspruchte Verklebungen dar, die mit Ihren Adhäsionseigenschaften außerordentlichen Belastungen (Zug-, Druck-, Scher und Torsion) widerstehen können. Aufgrund der hervorragenden Verarbeitungskonsistenz von Black-Mix bildet es ein ideales Material zum Reparieren, Füllen, Dichten und Kleben, das nach der Aushärtung einen stoffschlüssigen Verbund erzeugt. Generell sorgt das Black-Mix für eine kontrollierte und schnelle Durchhärtung und macht den Klebeprozess weitestgehend unabhängig von den Umgebungsbedingungen.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Kennzeichnungsfrei bzgl. H351 bzw. R40
- Anwendung auch für private Endverbraucher
- Emissionsarm
- Einfache saubere Handhabung, nicht tropfend, modellierbar
- Extrem schnelle kontrollierte Aushärtung (von innen nach außen)
- Sehr gute Adhäsionseigenschaften
- Dauerelastisch, schwundarm
- Witterungs- und alterungsbeständig.
- Nachbearbeitung wie Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden
- nach ca. 30 Min.
- Überlackierbar nach ca. 60 Min.
- Lösemittelfrei
- Beständig gegen Wasser, Öl, Kraftstoff, Lösemittel, Säuren und Laugen
- Einstellung von verschiedenen Härten und Verarbeitungszeiten
- möglich
- Gute Schlagzähigkeit

Black Mix 2K-POLYURETHAN

DATEN		
Chemische Basis	2-K PUR auf Basis HDI und Polyolen	
Produktname	Black Mix	
Farbe	Schwarz	
Gebindegrößen	25g, 50ml, 600ml	
Konsistenz	pastös	
Viskosität [mPa*s], DIN EN 12092 @ +23°C / 50% rF	Komp. A: 17.000 – 20.000 Komp. B: 5.000 – 6.000	
Mischungsverhältnis (Volumen)	1:1	
Dichte [g/cm³], DIN EN 542 @ +23°C / 50% rF	Komp. A: 1,28 ± 0,02 Komp. B: 1,23 ± 0,02	
Härte [Shore D], ISO 868 @ +23°C / 50% rF	60 - 70	
Verarbeitungstemperatur (Material)	von +17°C bis +25°C	
Verarbeitungstemperatur (Umgebung)	von +5°C bis +30°C	
Temperaturbeständigkeit [°C], ISO 11346	von -40 bis +100 kurzfristig bis +120	
Topfzeit [sek.], DIN EN ISO 10364 @ +20°C / 50% rF	60 - 90	
Trockenklebrigkeit (tack free) [sek.] @ +23°C / 50% rF	80 - 120	
Weiterverarbeitungszeit [min.] @ +23°C / 50% rF	ca. 30	
Durchhärtungszeit [Std.] @ +23°C / 50% rF	ca. 2 vollständige Aushärtung nach 24 Std.	
Zug- bzw. Reißfestigkeit [MPa], ISO 37	> 7,8	
Zugscherfestigkeit [N/mm²], DIN EN 1465 ohne mechan. und chem. Vorbehandlung	ALU/ALU	ca. 4,2
	Edelstahl (1.4301)	ca. 2,9
	PVC/PVC	ca. 3,9
	PC/PC	ca. 8,8
	POM/POM	ca. 2,8
	GFK (Polyester)	ca. 8,1
Bruchdehnung [%], ISO 37	ca. 2-3	
Spannungswert, Modul bei 100% Dehnung [MPa], ISO 37 @ 7 Tage / +23°C / 50% rF	k.A.	
Volumenänderung [%]	< 1,0	
Maximales Spaltmaß [mm]	ca. 5,0	

Black Mix 2K-POLYURETHAN

Chemische Beständigkeit

*A = keine Wirkung *B = geringe Wirkung *C = zerstörende Wirkung	Wasser	A
	Salzwasser	A
	Aliphatische Lösungsmittel	B
	Öle & Fette	A
	Benzin & Diesel	X
	Essigsäure 10%	A
	Wasser 90°C	B
	Verdünnte anorganische Säuren und Basen	A
	Ester	X
	Ketone	X
	Aromatische Kohlenwasserstoffe	B
	Konzentrierte Säuren	X
Chlorierte Kohlenwasserstoffe	X	
Lagerfähigkeit @ +4-22°C / 50%rF	12 Monate	
Lagerbedingungen	Kühl und trocken (optimal 15 – 25°C), Keine direkte Sonneneinstrahlung	

Metalle		Kunststoffe		Verbundstoffe & Sonstige	
Aluminium (eloxiert)	A	ABS	A	GFK	A
Aluminium (geschliffen)	A	PA	A	Carbon	A
Edelstahl (rostfrei)	A	PC	A	BMC (Bulk Molding Compound)	A
Eisen	A	PMMA Acrylglas, Plexiglas®	A	SMC (Sheet Molding Compound)	A
Metalllackierungen (2K)	A	Polyester	A	Biofaser-Verbund (Hanf & Flachs)	A
Stahl elektrolytisch verzinkt	A	PS Polystyrol – Styropor	A		
Stahl (feuerverzinkt)	A	PUR	A	Beton	A
Stahl (galvanisiert)	A	PVC - hart/weich	A	Basalt	A
Stahl (phosphahtiert)	A				
Stahl (sandgestrahlt)	A			Granit	
Verchromte Metalle	A			Holz	A
Verzinkte Metalle	A			Keramik	A
				Marmor	A
				Naturstein (z.B. Sandstein)	A
				Glas	A

A = sehr gut geeignet bis geeignet, teilweise ohne (*) oder mit entsprechender chemischer und/oder mechanischer Vorbehandlung (*)

*) Gründliche Reinigung der Oberflächen ist stets erforderlich. Grundsätzlich verbessern geeignete Primer die Haftung, unabhängig davon, welches nachfolgende Klebstoffsystem zur Anwendung kommt. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts obliegt dem Anwender die eigene Erprobung.