

Terra Level TL2K Klebstoff

2K-Hybrid-Polymer STP-Klebstoff
Für innen und außen

Eigenschaften:

- ➔ **Extrem schnelle Durchhärtung**
Klebung extrem schnell beanspruchbar
- ➔ **Sehr gute Haftung auf vielen Materialien**
Keine Vorbehandlung notwendig
- ➔ **Elastisch**
Gleicht Bewegungen aus
- ➔ **Silikonfrei**
- ➔ **Isocyanatfrei**
Gesundheitlich unbedenklich

Anwendungsgebiete:

- ➔ Klebung von flügelüberdeckenden Türfüllungen
- ➔ Kleben von Spiegeln auf Keramik, Glas, Kunststoff, Edelstahl, Aluminium, Holz, Beton etc.
- ➔ Kleben von Fensterbänken, Fußbodenleisten, Zierleisten und Treppenstufen
- ➔ Kleben im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau,
- ➔ Schiffsbau
- ➔ Kleben und Montieren unterschiedlichster Materialien wie Holz, Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Metalle
- ➔ und mineralische Untergründe

Normen und Prüfungen:

- ➔ Entspricht den Anforderungen des Brandverhaltens nach EN 13501: Klasse E
- ➔ Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 30+35 geeignet
- ➔ Französische VOC-Emissionsklasse A+
- ➔ Deklaration in Baubook Österreich
- ➔ Einstufung nach Gebäudezertifizierungssystemen siehe Nachhaltigkeitsdatenblatt

Besondere Hinweise:

Flügelüberdeckende Türfüllungen: Als Hersteller können wir nur die Gewährleistung für die Produkteigenschaften unseres Klebstoffes übernehmen. Daher liegt es ausschließlich im Verantwortungsbereich des Anwenders, dass durch eine entsprechende Planung und die Durchführung von Prüfungen die Funktionalität der Gesamtkonstruktion über die gesamte Lebensdauer des Bauteils sichergestellt wird. Dieses ist in jedem Fall durch geeignete Vorversuche zu gewährleisten! Die Applikation des Klebstoffes und das anschließende Fügen der flügelüberdeckenden Türfüllung mit dem Rahmen muss in jedem Fall vor dem Erreichen der Topfzeit erfolgen. Diese liegt in Abhängigkeit von Umgebungsbedingungen bei 5-10 Minuten. Zur Erzielung eines optimalen Klebeergebnisses muss neben einer homogenen Durchmischung der beiden Komponenten auch die ausreichende Benetzung der Klebeflächen mit Klebstoff gewährleistet sein. Auch darf die Klebstoffraupe beim Fügen der Bauteile durch zu starkes Andrücken nicht auf eine zu niedrige Schichtstärke verpresst werden! In Abhängigkeit der eingesetzten Materialkombinationen und Einsatzbedingungen, empfehlen wir 1 mm Klebschichtstärke nicht zu unterschreiten. Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein. Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei. Die Farbtöne können durch Umwelteinflüsse beeinträchtigt werden (hohe Temperatur, Chemikalien, Dämpfe, UV-Strahlung). Dieses hat keinen Einfluss auf die Produkteigenschaften.

Technische Daten:

Einzelkomponenten:

Komponente A

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,21
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche [Monate]	9 (1)
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

Komponente B

Farbe	hellgrau
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,52
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	1 : 1,256
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	1 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche [Monate]	9 (1)
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

Unvulkanisierte Masse:

Farbe	hellgrau
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,37
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 25
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 32
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 5 - 10
Funktionsfestigkeit [min]	~ 25 - 40

Vulkanisat:

Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 37
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 80
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 1,7
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 300
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 0,8

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.

Vorbehandlung:

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden.

Grundierungstabelle:

Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. In solchen Fällen ist bei Empfehlungen die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

blank	+ / 1226
Aluminium eloxiert	+
Aluminium, pulverbeschichtet	T / 1101 / 1217 / 1225
Beton	1105 / 1218
Betonwerkstein	-
Blei	T
Edelstahl	+ / 1101
Eisen	T
Glas	+ / 1226
Holz, lackiert (lösemittelhaltig)	+ / 1226
Holz, lackiert (wässrige Systeme)	+ / 1226
Holz, lasiert (lösemittelhaltig)	+ / 1226
Holz, lasiert (wässrige Systeme)	+ / 1226
Holz, unbehandelt	T
Keramik, glasiert	+ / 1101
Keramik, unglasiert	+ / 1101
Naturstein (Marmor, Granit etc.)	-
Putz	1105 / 1215
PVC-hart	1217 / 1227
PVC-weich-Folien	T / 1217
Zink, verzinktes Eisen	+ / 1226

+ = ohne Grundierung gute Haftung

- = nicht geeignet

T = Test/Vorversuch empfohlen

Anwendungshinweise:

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche:

Zuerst werden die Verschlussstöpfe der beiden Komponenten entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer befestigen. Homogenität der Mischung prüfen.

Die Komponente A ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Die Komponente B reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23 °C, 50 % rLF) stabil.

Mit fortschreitender Lagerung kann es bei der B-Komponente zu einer leichten Phasentrennung kommen. Hier ist dann vorsichtig eine kleine Menge aus der Doppelkartusche zu extrudieren, bis beide Komponenten wieder homogen austreten. Bei Hobbocks ist die aufgetretene Separation entsprechend zu verwerfen. Anschließend kann das Material problemlos verarbeitet werden.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft vermieden werden.

Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden.

Unser Produkt kann überstrichen / überlackiert werden. Die Verträglichkeit zwischen Beschichtung und unserem Produkt muss vor der Anwendung durch den Anwender/Verarbeiter überprüft werden - ggf. unter Produktionsbedingungen.

Wird nach erfolgreicher Verträglichkeitsprüfung unser Produkt in Ausnahmefällen ganzflächig überstrichen, muss auch diese Beschichtung der elastischen Bewegung des Dichtstoffes folgen können. Anderenfalls können Rissbildungen im Anstrich oder optische Beeinträchtigungen entstehen.

Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine

Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Bei der Verarbeitung ist eine Schutzbrille zu tragen. Maximaler Arbeitsdruck 5 bar bei Verarbeitung mittels Druckluftpistolen.

Grundierungstabelle:

	2x190 ml Kunststoff Doppelkartusche
hellgrau	TL2K
Verpackungseinheit Stück / Palette	10/Karton inkl. 10 Statikmischer* 600

Sicherheitshinweise:

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt völlig geruchlos.

Entsorgung:

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung:

Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der Leitner Handels GmbH im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der Leitner Handels GmbH. Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter <http://www.terra-level.com>