



Meinl Express Konstruktionskleber

Ausgabe 2019-03 (142-25-02-16)

Artikelnummer 07021, 07022

Produktbeschreibung

Meinl Express Konstruktionskleber ist ein hochwertiger, feuchtigkeitshärtender 1-Komponenten PU-Spezialklebstoff geprüft gemäß DIN EN 204 D4 und DIN EN 14257 (WATT 91).

Anwendungsbeispiele

- Universell zum Verkleben von Beton, Metall, Kunststoff, Putz, Holz, Naturstein, Styropor, Keramik, Gips etc.
- Montieren von Fensterbänken, Treppenstufen, Sandwechenelementen, Gipsfaserplatten, Metallprofilen, Sockelleisten, etc.
- Verleimen von Hirnholz
- Zum Verkleben im Innen- und Außenbereich

Für dauerelastische Verklebungen empfehlen wir Meinl Allseits Kleben & Verfugen.

Vorteile

- temperatur-, wasser-, alterungs- und witterungsbeständig
- bildet hochstabile Verbindungen
- schnelle Aushärtung
schleifbar, überstreich- und überlackierbar
- lösungsmittelfrei, geruchsneutral
- klebt nahezu auf allen Untergründen ohne zeit- und kostenintensive Primerung
- wasserfest



Alle Angaben in diesem Artikeldatenblatt sind ohne Gewähr. Trotz aller Sorgfalt können sich die Daten inzwischen verändert haben. Eine Haftung oder Garantie für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der zur Verfügung gestellten Informationen kann daher nicht übernommen werden. Wilhelm Meinl GesmbH, A-4632 Pichl bei Wels, Gewerbestraße 21, Telefon +43(0)7249-48646, Fax 20, www.meinlschaum.at, fuge@meinl.co.at

Verarbeitungshinweise

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergergebnis verbessert werden kann. Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen. Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Füge Teile als Raupe aufgetragen. Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen. Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden. Bei Klebefugendicken >2,5 mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken ≥ 5 mm sind auszuschließen. Verklebungen Alu, Kupfer, Messing: nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.

Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergergebnisse bringt. Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt! Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z. B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z. B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen!

Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden! Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden. Verklebung Lärche: Bei Lärche-Verleimungen im Außenbereich darf grundsätzlich kein Meinl Express Konstruktionskleber eingesetzt werden. Die hier enthaltenen/sich bildenden Holzinhaltsstoffe „Arabicum Galactan“ zerstören/ schwächen die Verbundfestigkeiten erheblich! Bei PVAc- und EPOXI-Klebstoffen sind keine Probleme bekannt. Bei Massivholzverleimungen sollte der Klebstoff vorzugsweise auf beide Klebeflächen aufgetragen werden. Der Pressdruck soll >1 N/mm² sein. Bei Massivholzverleimungen im Außenbereich müssen, je nach Holzart, Bewitterungsintensität, Oberflächenschutz und Leimfugegeometrie, für einen optimalen dauerhaften Verbund entsprechende Versuche durchgeführt werden.

Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge! Beachten: die Viskosität von Meinl Express Konstruktionskleber ist bei der Verarbeitung bei +15 °C etwa doppelt so hoch als bei +25 °C. Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Alle Angaben in diesem Artikeldatenblatt sind ohne Gewähr. Trotz aller Sorgfalt können sich die Daten inzwischen verändert haben. Eine Haftung oder Garantie für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der zur Verfügung gestellten Informationen kann daher nicht übernommen werden. Wilhelm Meinl GmbH, A-4632 Pichl bei Wels, Gewerbebark Inn 21, Telefon +43(0)7249-48646, Fax 20, www.meinlschaum.at, fuge@meinl.co.at

Technische Daten

Verarbeitungstemperatur:	0 °C bis + 35 °C
Temperaturbeständigkeit:	- 40°C bis + 110°C
Hautbildungszeit - trocken bei +20 °C, 50 % rf	
Auftragsmenge 500 µmPE/PVC:	ca. 3 Minuten
Hautbildezeit - nass bei +20 °C, mit Wasser bestäubt	
Auftragsmenge 500µmPE/PVC:	ca. 1,5 min
Durchhärtung bei +20 °C, 50% rf:	ca. 1 mm/24 Stunden
Dichte bei 20°C:	ca. 1,51 g/cm ³
Auftragsmenge:	ca. 150-300 g/mm ² je nach Trägermaterial

Allgemeine Hinweise

Die Angaben sind ohne Gewähr und berücksichtigen den derzeitigen Stand der chemischen und technischen Entwicklung. Abänderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Aufgrund der unübersehbaren Anzahl von Anwendungsgebieten kann keine Haftung für das Verarbeitungsergebnis übernommen werden. Vor Verarbeitung sind Eigenversuche durchzuführen.

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

Bitte beachten Sie bei diesem Artikel die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge am Produkt sowie die Angaben im Sicherheitsdatenblatt.

Entsorgung

Diesen Stoff und seinen Behälter der Problemabfallentsorgung zuführen. Restlos entleerte Kartusche über Kunststoff-Recycling entsorgen.

Europäische Abfallschlüsselnummer (EAK):

080409 Klebstoff- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

080501 Isocyanatabfälle

Empfehlung: Örtliche behördliche Vorschriften beachten!

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde siehe Kartuschenschulter. Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

Verpackung / Verbrauch

Art.Nr.	Farbe	Gebinde	VE	Palette
07021	beige	310 ml/Kartusche	12 Kartuschen	1200 Kartuschen
07022	beige	3x310 ml/Kartusche	4 Spar-Pack	400 Spar-Pack

Alle Angaben in diesem Artikeldatenblatt sind ohne Gewähr. Trotz aller Sorgfalt können sich die Daten inzwischen verändert haben. Eine Haftung oder Garantie für die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der zur Verfügung gestellten Informationen kann daher nicht übernommen werden. Wilhelm Meisl GesmbH, A-4632 Pichl bei Wels, Gewerbepark Inn 21, Telefon +43(0)7249-48646, Fax 20, www.meinlschaum.at, fuge@meisl.co.at