

2H DELTAPUR DUO



Produktinformation

2-K-PUR-Klebstoff

Verarbeitung

2H DELTAPUR DUO kann durch Zugabe von **Farbpasten** (weiß/schwarz/blau/rot/gelb) eingefärbt werden.

- Verklebung Alu: Nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; Alu-blank lässt sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.
- Die Verklebung von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.
- Klebstoff verändert sich durch Sonnenbestrahlung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit!
Die Zugabe von **Farbpasten** erfolgt nach Dosierung der beiden Komponenten aus der Tandemkartusche. Diese werden homogen mit dem Klebstoff gemischt.

Beachten Sie die Technische Information: „Metall-Verklebungen“

Anwendungsbereich

2H DELTAPUR DUO eignet sich zur konstruktiven Verklebung von Alu- Eckwinkeln in eloxierte sowie pulverbeschichtete Blend- und Flügelrahmen-Profile in Fachbetrieben für Alu-Fenster, -Türen und -Fassadenbau.

2H DELTAPUR DUO beige wurde beim ift-Rosenheim mit Prüfbericht Nr. 50924109/1 vom 25.06.01 „Untersuchung der Zugfestigkeiten von geklebten Rahmenecken von Alu-Verbundprofilen bei verschiedenen Temperaturen nach diversen Lagerungsbedingungen“ geprüft.

2H DELTAPUR DUO wird zum konstruktiven kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau in Fachbetrieben eingesetzt. **2H DELTAPUR DUO** wird u.a. auch zur Verklebung von weiteren Materialien, z.B. Alu, HPL, in Fachbetrieben eingesetzt.

2H DELTAPUR DUO zeichnet sich bei konstruktiven Verklebungen durch das leichte Handling der Tandemkartusche mit Statikmischrohr aus. **2H DELTAPUR DUO** ist thixotrop, tropft nicht ab, enthält keine Lösungsmittel und ist im ausgehärteten Zustand überlackierbar.

2H DELTAPUR DUO besitzt eine gute Witterungsbeständigkeit.

Anwendung

Auf die geöffnete Klebstoffkartusche wird das Statikmischrohr aufgeschraubt. Durch Betätigung der Druckluftpistole DLP 550 oder DLP 900, je nach Kartuscheneinheit, wird der im Statikmischrohr homogen gemischte Klebstoff direkt in das trockene, staub- und fettfreie Profil aufgetragen und die Teile gefügt, anschließend bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gedrückt.

- Die ersten 20 g gemischter Klebstoff sollten aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung genutzt werden! Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 45 min/RT. Bei kurzen Arbeitsunterbrechungen, innerhalb der Verarbeitungszeit, wird bei erneuter Dosierung wieder frischer Klebstoff ins Statikmischrohr gebracht. So kann über einen ganzen Arbeitstag mit 1 Statikmischrohr gearbeitet werden.
- Nach Arbeitsende verbleibt das benutzte Statikmischrohr auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird das Statikmischrohr ersetzt; jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ca. 20 g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird!



Technische Daten

Eigenschaften	Klassifizierung	
Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff, lösmittelfrei	
Farbe	des ausgehärteten Films DELTACLEAN DUO-beige Binder Härter	Elfenbein Beige-weiß Beige
	des ausgehärteten Films DELTAPUR DUO-weiß Binder Härter	Perlweiß Weiß Beige
Filmeigenschaft	des ausgehärteten Films	zähhart
Shore-Härte	des ausgehärteten Films nach DIN 53505 Shore-D	85 Shore-D
Mischungsverhältnis	Volumenteile	A:B = 1:1
Viskosität	bei +20 °C	niedrigviskos-pastös
Dichte	nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,52 g/cm ³

Eigenschaften	Klassifizierung	
Topfzeit	eines 100 g Ansatzes bei +20 °C	ca. 60 Minuten
Verarbeitungszeit	der Tandemkartusche mit Statikmischrohr bei +20 °C mit Tandem-Druckluftpistole. Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei +10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit	ca. 45 Minuten
Funktionsfestigkeit	z.B. Eckwinkelverklebungen bei +20 °C	ca. 6 Stunden
Aushärtezeit	bei +20 °C, 60 % rel. Luftfeuchte zu ~75 % bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 24 Stunden ca. 7 Tage
Mindestverarbeitungstemperatur	ab +7 °C	
Zugscherfestigkeit	DIN/EN 1465 Alu / Alu (0,2 mm-Fuge) Alu/Alu bei +20 °C Alu/Alu bei +80 °C	ca. 18,0 N/mm ² ca. 9,0 N/mm ²