

Technisches Merkblatt

Ponal Duo KR820

2K-PUR-Spachtel

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Zweikomponentiges Polyurethan Klebeharz

Verwendungszweck:

Für die Reparatur von Bauteilen aus Holz und Holzwerkstoffen, bei denen einerseits Substanzverluste auszugleichen oder andererseits Materialien, wie z. B. Holz und Holzwerkstoffe, Natur- und Kunststeine, Metalle, wie z. B. Blei Aluminium, Zink, Stahl oder Kupfer, Kunststoffe, wie z. B. Melamin, ABS, PMMA, GFK, Styropor® oder HPL (Resopal),

kraftschlüssig, wasser- und wärmebeständig in unterschiedlichen Kombinationen mit- und untereinander zu verbinden sind. (Nicht geeignet für z. B. PE, PP, PTFE usw.) Ponal Duo ist für den Außenbereich geeignet, wobei die Oberflächen bei Holz und Holzwerkstoffen bzw. auch die Leimfuge bei Kombinationsverklebungen mit einer geeigneten Oberflächenbeschichtung geschützt werden muss.

Anwendungsbeispiele:

Restaurierung alter, renovierungsbedürftiger, nicht mehr

passender Schlitz-, Zapfen-, Nut-, Feder- oder Dübelverbindungen. Substanzverluste, wie z. B. Löcher oder Risse, an Fenstern oder Türen. Behebung von Schäden jeglicher Art, wie z. B. ausgerissene Schlösser, Scharniere usw.

Verpackungsgröße:

Tube à 250 g Harz = ca. 181 ml
Tube à 65 g Härter = ca. 93 ml

Versandeinheit:

PND6 = 6 Faltschachteln à 315 g

II. Besondere Eigenschaften

- Reparatur- bzw. Klebespachtel
- Erfüllt die DIN EN 204/ D4
- Wärmefestigkeit > 6 N/mm² gemessen nach Watt 91
- Hartelastisch
- Nach Aushärtung spanend bearbeitbar wie Holz
- Substanzersetzend
- Spaltüberbrückend nach DIN EN 205
- Cremige Konsistenz, tropft und spritzt nicht
- Kraftschlüssiger Verbund mit den meisten Materialien und Werkstoffen möglich
- Pressdruck nicht unbedingt notwendig
- Klebfrei nach 90 Min.
- Schleifbar nach 4 Std.
- Hohe Eigenfestigkeit
- Einfärbbar und überstreichbar
- Weichmacherfrei
- Patentierte EP 0 494 219

Technische Daten
Verleimungsfestigkeit:

DIN EN 204,
Beanspruchungsgruppe D4,
Spaltüberbrückend nach
DIN EN 205

Farbe:

Gelblich hell wie Fichte

Dichte:

Angerührt ca. 1,15 g/ml;
Harz ca. 1,38 g/ml;
Härter ca. 0,70 g/ml

Mischungsverhältnis:

Harz/Härter
Volumenverhältnis 2:1
Gewichtsverhältnis 4:1

Verarbeitungstemperatur:

5 bis 25°C,
vorzugsweise 20 bis 25°C

Topfzeit/Offene Zeit:

Ca. 15 Min. bei 23°C

Verbrauch:

Bei Spachtelarbeiten beliebig, bei Verklebungen ca. 150-250 g/m² je nach Beschaffenheit des Untergrundes

Pressdruck:

In der Regel reicht eine Fixierung, Pressdruck erhöht jedoch die Endfestigkeit

Presszeit:

Bei 23°C ca. 3 Std.

Aushärtezeit:

Bei 23°C ca. 4 Std., danach weiter bearbeitbar

Lagerstabilität:

12 Monate

III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Materialvorbereitung:

Materialien müssen staub-, fettfrei, trocken und tragend sein. Bei Spachtel- oder Klebearbeiten sollte die Feuchte bei Holz und Holzwerkstoffen zwischen 8 und 12 % liegen. Bei Metallen, Kunststoffen, lackierten Oberflächen oder inhaltsstoffreichen Hölzern, wie z. B. Teak, ist die zu verleimende Fläche unmittelbar vor der Verleimung sorgfältig anzuschleifen und mit einem entfettenden Lösemittel, z. B. Aceton, anschließend zu säubern. Die Verleimung sollte unmittelbar danach erfolgen.

Mischen der Komponenten:

Zwei Stränge Harz und einen Strang Härter (gleich lang und dick) auf eine Anrührfläche auftragen und sorgfältig mischen. Um ein möglichst genaues Mischungsverhältnis einzuhalten, ist es ratsam, eine Stranglänge von 5 cm möglichst nicht zu unterschreiten.

Einfärben von Multispachtel:

Eine Farbtonangleichung kann während des Mischens beider Komponenten mit Mixol Universal

Abtönkonzentrat der Fa. Diebold durchgeführt werden. Die Dosiermenge ist so gering wie möglich zu halten (Tropfendosierung).

Leimauftrag:

Mit allen üblichen Werkzeugen wie Leimkamm, Spachtel usw. Bei Reparatur- und Spachtelarbeiten jegliche Arten von Löcher, Ritzen oder Spalten großzügig füllen und nach Aushärtung bearbeiten. Bei Verklebungen beidseitige Klebstoffapplizierung mit einem Leimkamm.

Pressdruck:

Ein Pressdruck ist bei Verleimungen nicht unbedingt erforderlich, da in der Regel bereits ein Fügedruck zu hohen Festigkeiten führt. Grundsätzlich aber gilt, dass mit zunehmendem Pressdruck, abhängig von Art und Beschaffenheit des Substrates bis max. 0,5 N/mm², auch höhere Endfestigkeiten erreicht werden.

Aushärte- und Presszeiten:

Abhängig von Temperatur und Art der ausgeführten Arbeit, beträgt die Aushärtezeit bei Reparatur- und Spachtelarbeiten ca. 4 Std. bei 23°C. Danach kann Ponal Duo weiter bearbeitet werden. Wärme während der Aushärtung beschleunigt, Kälte verzögert den Aushärteprozess. Bei Verklebungen beträgt die

Presszeit bei 23°C ca. 3 Std., bei spannungsreichen Teilen erfahrungsgemäss länger. Die Endfestigkeiten werden in der Regel nach 24 Std. erreicht.

Topfzeit/Offene Zeit:

Nach dem Anmischen ist der Reparatur- bzw. Klebespachtel bei 23°C ca. 15 Min. verarbeitbar. Nach dieser Zeit sollte der Spachtel- bzw. Füllprozess, bei Verklebungen der Fügeprozess, abgeschlossen sein.

Wichtige Hinweise:

Topf- und Aushärtezeiten sind von der Temperatur stark abhängig. Das Mischungsverhältnis kann auch gewichtsmässig über eine Waage eingestellt werden. Da Ponal auch Metalle verklebt, ist es ratsam, Pressbleche u. ä. mit z. B. einer PE-Folie abzudecken.

Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlich hergestellten Materialien ist es ratsam, bei Verklebungen - speziell bei Kunststoffen und Metallen - in Eigenversuchen festzustellen, ob die erzielten Festigkeiten für die Anwendung ausreichend sind.

Bei Anwendungen im Außenbereich muss die Klebefuge vor direkter Bewitterung geschützt werden. Deshalb sind die Holzteile mit einem geeigneten Oberflächenschutz zu versehen.

IV. Besondere Hinweise

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Klebstoff im frischen Zustand mit Lösemittel reinigen. Ausgehärteter Klebstoff lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

Lagerung:

Kühl, trocken und frostfrei lagern. Gebinde nach Gebrauch sofort

wieder sorgfältig verschließen und ggf. verschmutzte Gewinde der Tuben säubern.

Sicherheitsratschläge:

siehe Sicherheitsdatenblatt

Telefon-Beratung:

(0211) 797-6700

Internet:

www.ponal.de

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel KGaA - Konsumentenklebstoffe Deutschland - 40191 Düsseldorf

Stand: 08.01.2008
Ponal Duo - 2-2