

RUDERER® 118

Art:

Dünnflüssiger, klarer Lösungsmittelklebstoff

Anwendungsbereich:

Für T-Verklebungen und schmale Flächenverklebungen von Makrolon®. RUDERER® 118 ist nicht fugenfüllend.

Ausschließlich für den gewerblichen Gebrauch bestimmt.

Verarbeitungsanleitung:

Im allgemeinen wird eine gesägte oder gefräste Kante eines Teiles mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles rechtwinklig verklebt. Die zu verklebenden Teile müssen eine hohe Passgenauigkeit haben. Riefen werden nicht ausgefüllt. Vor der Verklebung sind die Klebeflächen mit Petrolether oder Isopropanol zu reinigen. Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

- a) Ein Füge teil wird mit der zu klebenden Kante in RUDERER® 118 eingetaucht und nach 5 bis 10 sec. Anlösezeit mit dem zweiten Füge teil in Kontakt gebracht.
- b) Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und RUDERER® 118 aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch die Kapillarwirkung jedoch nicht gleichmäßig und tief in die Klebnaht ein. Falls deshalb nicht a) angewandt wird, ist es sinnvoll, die Füge teile zunächst mit in Abständen quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z.B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 - 0,5 mm Ø) zusammensetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.

Eigenschaften:

Viskosität (Brookf.A/60/20°C)	<5 mPa·s
Dichte/20°C	~ 0,89 g/cm ³
Brechzahl n _D ²⁰	~ 1,405
Farbe	farblos bis leicht gelblich, Farbton hat keinen Einfluss auf Klebeeigenschaften.
Flammpunkt	- 20°C
Haltbarkeit	mindestens 2 Jahre ab Abfüllung bei sachgerechter Lagerung
Lagertemperatur	maximal 30°C
Verpackungsmaterialien	Glas und Aluminium
Verdickungsmittel	Makrolon® Späne, max. 12 %
Härtung	physikalisch durch Verdunstung und Adsorption in den Füge teilen

Sicherheitsmaßnahmen und Gesundheitsschutz:

Kennzeichnung nach GefStoffV	F leichtentzündlich Xi reizend Tetrahydrofuran Kann explosionsfähige Peroxide bilden. Reizt die Augen und die Atmungsorgane. Von Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen. EWG-Nr.: 203-726-8
------------------------------	--

Weitere über den Rahmen dieser Produktbeschreibung hinausgehende Informationen zu Sicherheitsmaßnahmen, Gesundheitsschutz und Entsorgung können unserem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Lagerung und Transport:

Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.
UN-Nr.: 2056

Nach kurzer Haltezeit wird die Verklebung fixiert und ein Druck von ca. 100 g/cm² Klebefläche aufgebracht.

Die Blasenbildung bei der Verklebung von Sägekanten läßt sich verhindern, wenn diese durch Naß-Feinschleifen mit Körnung 400 bis 600 (möglichst rechtwinklig zur Plattenkante!), durch Fräsen oder Diamantpolierfräsen vor dem Klebevorgang geglättet werden.

Hinweise:

1. Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf aus der Luft kondensiertes Wasser zurückzuführen (insbesondere bei niedriger Raumtemperatur).
2. Durch Zusatz von 12 % Makrolon® Spänen kann die Viskosität von RUDERER® 118 erhöht werden. Er ist dann wie ein Klebelack zu verarbeiten. Dies hat Vorteile, wenn die rasche Verdunstung von RUDERER® 118 stört oder leichte Unebenheiten auszugleichen sind.

Eigenschaften von Verklebungen aus Makrolon® mono clear 099

Standfestigkeit	~ 5 sec
Weiterverarbeitung verklebter Teile	Nicht vor 3 Stunden
Zugscherfestigkeit $v = 5 \text{ mm/min}$ (Stumpfverklebungen)	~ 20 MPa

Bitte beachten Sie:

Unsere anwendungstechnische Beratung ist unverbindlich. Die Verantwortung für die Anwendung bzw. Verarbeitung unserer Produkte liegt beim Käufer, auch im Hinblick auf etwaige Schutzrechte Dritter.

Technische Daten, die unsere Produkte betreffen sind Richtwerte. Änderungen vorbehalten.

® = eingetragene Handelsmarke

Makrolon® ist eingetragene Handelsmarke der Bayer AG.

RUDERER® ist eingetragene Handelsmarke der RUDERER KLEBETECHNIK GMBH