

Technisches Datenblatt



Produkt: 240

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 13.05.2024

KÖRAPOP 240-2K

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael
Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse
Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank
Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte
Volksbank AG
Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank
Stuttgart
BLZ 600 100
70
Konto 146 294
708



Körapop 240-2K

| | | |
|---------------------------------|---------------------------|--|
| Allgemeine Eigenschaften | Technologie/Basis | Silanmodifiziertes Polymer |
| | Produkttyp | Kleb- und Dichtstoff |
| | Aushärtung | Polykondensationsvernetzung |
| | Mechanische Eigenschaften | elastisch |
| | Komponenten | zweikomponentig |
| | A-Komponente | Körapop 240 |
| | B-Komponente | Köracur 310 N Köracur 310 L Köracur 310 SL |
| | Farbe | schwarz, weiß, grau |
| | Produktvorteile | gute Kältebeständigkeit gute Hitzebeständigkeit exzellente Feuchtigkeitsbeständigkeit exzellente Witterungsbeständigkeit härtet auch als einkomponentiger Klebstoff mit Feuchtigkeit aus |

Technische Daten

Komp. A Körapop 240

| | | |
|---|-----------------------|------------|
| Physikalische Eigenschaften | | |
| Dichte | 1,4 g/cm ³ | DIN EN 542 |
| Feststoffanteil nach Gewicht | 100 % | berechnet |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter | | |
| Lagertemperatur | 5 °C bis 25 °C | |

Komp. B Köracur 310 N

| | | |
|---|------------------------|------------|
| Physikalische Eigenschaften | | |
| Dichte | 1,49 g/cm ³ | DIN EN 542 |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter | | |
| Lagertemperatur | 15 °C bis 25 °C | |

Komp. B Köracur 310 L

| | | |
|---|------------------------|------------|
| Physikalische Eigenschaften | | |
| Dichte | 1,49 g/cm ³ | DIN EN 542 |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter | | |
| Lagertemperatur | 15 °C bis 25 °C | |

**Komp. B Köracur 310 SL**

| | | |
|--|------------------------|------------|
| Physikalische Eigenschaften Dichte | 1,49 g/cm ³ | DIN EN 542 |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter Lagertemperatur | 15 °C bis 25 °C | |

Allgemein

| | | |
|--|--|---|
| Physikalische Eigenschaften Glasübergangstemperatur | -64 °C | DIN EN ISO 6721-1 |
| Verarbeitungseigenschaften und Parameter Mischungsverhältnis (Komp. A : Komp. B) nach Volumen Verarbeitungstemperatur Empfohlene minimale Klebschichtdicke | 10 : 1 5 °C bis 35 °C 2 mm | |
| Aushärtung Topfzeit Topfzeit Topfzeit Volumenänderung | 10 min 16 min 26 min -3 % | mit Köracur 310 N mit Köracur 310 L mit Köracur 310 SL DIN EN ISO 10563 |
| Eigenschaften des ausgehärteten Materials Shore Härte (Typ A) Zugfestigkeit Bruchdehnung Zugscherfestigkeit Weiterreißwiderstand | 54 2,8 MPa 350 % 3,0 MPa 20 N/mm | DIN ISO 7619-1; nach 14 Tagen DIN EN ISO 527 DIN EN ISO 527 DIN EN 1465; Substrate: ALU/ALU DIN ISO 34-1 Type C |
| Einsatzbedingungen Gebrauchstemperatur Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit | -60 °C bis 90 °C 150 °C | 60 min |



Produkteigenschaften

| | | |
|---------------------|---|--|
| Anwendungen | Anwendungsfelder | Automobilindustrie Bauanwendungen Industrieanwendungen Transportindustrie |
| Verarbeitung | Geeignete Substrate | viele verzinkte Stähle Metalle viele Aluminium-Legierungen viele Stahl-Legierungen Duroplaste Thermoplaste (außer PE, PP, PTFE) viele Verbundwerkstoffe (z.B. CFK, GFK) Glas Mineralische Werkstoffe Holz beschichtete Oberflächen |
| | Konsistenz | standfest pastös |
| | Oberflächenanforderungen | sauber fettfrei |
| | Oberflächenreinigung | Körasolv GL Körasolv PU Körasolv WL |
| | Haftvermittler (saugfähige Oberflächen) | Körabond HG 74 E |
| | Haftvermittler (nicht saugfähige Oberflächen) | Körabond HG 83 |
| | Applikationsmethoden | aus Tandemkartuschen mit Statikmischer mittels 2K-Misch- und Dosieranlagen |
| | Überlackierbarkeit | nass in nass (abhängig von der verwendeten Farbe) |
| | Produkt ist frei von | Lösemitteln |
| Reinigung | Reiniger für Werkzeuge | Körasolv GL Körasolv PU |
| Hinweise | UV Beständigkeit | Dieses Produkt ist nicht geeignet für Glasklebungen mit dauernder UV-Einwirkung auf die Klebfläche. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind. |
| | Stress Cracking | Die Eignung für die Klebung spannungsrisssgefährdeter Kunststoffe wie PMMA, ABS, PC oder PS ist mit substratbezogenen Prüfungen sicherzustellen. |
| | Verträglichkeit mit Polystyrol-Schäumen | Das Produkt ist nicht geeignet für die Klebung von Polystyrol-Schäumen. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind. |

Interested in More Product Options? - Just Get Our App



Automotive Interiors All Regions

Weitere Informationen

Lagerung

Körpop 240-2K sollte innerhalb der auf dem Gebinde angegebenen Haltbarkeit verarbeitet werden. Angegebene Haltbarkeiten (siehe Artikeletikett) gelten nur für Material, das unter geeigneten Bedingungen gelagert wird (ungeöffnete Originalverpackung, empfohlene Lagertemperatur).

Sicherheit

Vor der Anwendung ist das Sicherheitsdatenblatt (SDB) bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen zu lesen. Alle geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden.

Vorbereitung

Bei einigen Substraten ist eine mechanische Vorbehandlung und/oder ein Reiniger oder Primer erforderlich, um eine gute Haftung zu erreichen. Oberflächenanforderungen und geeignete Haftvermittler finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften dieses Datenblattes.

Verarbeitung

Prozessparameter können der Tabelle mit den technischen Daten entnommen werden. Niedrige Temperaturen führen zu einer temporär höheren Viskosität und daher niedrigeren Ausspritzmengen und längeren Aushärtezeiten.

Reinigung

Werkzeuge sollten unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Nachdem das Produkt ausgehärtet ist, kann es nur noch mechanisch entfernt werden. Geeignete Reinigungsmittel sind in der Tabelle mit den Produkteigenschaften zu finden. Kontaktieren Sie Ihren Vertriebspartner für weitere Informationen.

Dimensionierung

Die Auftragsdicke ist abhängig von den zu erwartenden maximalen Kräften und Fugenbewegungen. Wir empfehlen eine Mindestschichtdicke von 2 mm.

Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

WICHTIG: Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen (die Informationen) beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produkts nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Nutzer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Dem Nutzer wird empfohlen, den spezifischen Kontext der gewünschten Nutzung zu prüfen und zu bewerten, ob der beabsichtigte Nutzungszweck jegliche rechtliche Vorgaben oder Patente verletzt. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

MITTEILUNG AN DEN NUTZER: Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produkts mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. Auf jeden Fall gilt Folgendes: (1) **Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich** im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Schadensersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall **auf die Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des Einkaufspreises der beschädigten Produkte**. (2) H.B. Fuller **haftet nicht für Gewinnausfälle, Vertragsstrafen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden** aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten. (3) Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen, außer das Gesetz lässt dies zu.

Kömmerring Chemische Fabrik GmbH
Zweibrücker Straße 200 - 66954 Pirmasens - Germany

Tel.: +49 6331 56-2000
Fax: +49 6331 56-1999

www.koe-chemie.de
info@koe-chemie.de

