Technisches Datenblatt



Produkt: 672

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 01.05.2024

KÖRAPUR 672 S

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





Körapur 672 S

Allgemeine Eigenschaften	Technologie/Basis	Polyurethan (PU)
	Produkttyp	Klebstoff
	Aushärtung	Polyadditionsvernetzung
	Mechanische Eigenschaften	strukturell
	Komponenten	zweikomponentig
	A-Komponente (Harz)	Körapur 672 S
	B-Komponente (Härter)	Köracur TH 650
	Farbe	beige
	Produktvorteile	verbesserte Feuchtigkeitsbeständigkeit
		kein nennenswerter Volumenschrumpf
		große Bandbreite an verfügbaren Topfzeiten



Technische Daten

Komp. A Körapur 672 S

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,66 g/cm ³	DIN EN 542
Farbe	beige	
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Lagertemperatur	15 ℃ bis 25 ℃	
Viskosität	35.000 mPa⋅s	Kö-Prüfmethode 100000

Komp. B Köracur TH 650

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,23 g/cm ³	DIN EN 542
NCO-Gehalt	31 %	
Farbe	braun	
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Lagertemperatur	10 ℃ bis 25 ℃	
Viskosität	300 mPa⋅s	Kö-Prüfmethode 100000





Allgemein

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,57 g/cm ³	DIN EN 542
Glasübergangstemperatur	40 ℃	DIN EN ISO 6721-1
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Mischungsverhältnis (Komp. A : Komp. B) nach Gewicht	5,0 : 1,0	
Mischungsverhältnis (Komp. A : Komp. B) nach Volumen	3,7 : 1,0	
Verarbeitungstemperatur	15 ℃ bis 25 ℃	
Viskosität	10.000 mPa⋅s	Kö-Prüfmethode 100003
Aushärtung		
Topfzeit	60 min; 55 min; 45 min; 35 min; 20 min; 10 min; 4 min	Kö-Prüfmethode 100178
Eigenschaften des ausgehärteten Materials		
Shore Härte (Typ D)	55	DIN EN ISO 868
Zugfestigkeit	11 MPa	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	30 %	DIN EN ISO 527
G ₁₀ -Modul	30 MPa	DIN EN 14869-2
Zugscherfestigkeit	8 MPa	DIN EN 14869-2; Substrate: ALU/ALU
Zugscherfestigkeit	12 MPa	DIN EN 1465; Substrate: ALU/ALU
Einsatzbedingungen		
Gebrauchstemperatur	-160 ℃ bis 90 ℃	
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	120 ℃	min. 60 min





Produkteigenschaften

Anwendungen	Anwendungsfelder	Automobilindustrie Bauanwendungen Industrieanwendungen Transportindustrie
	Typische Anwendungen	Aufbau von Kernverbundelementen
Verarbeitung	Geeignete Substrate	Polystyrol-Hartschaum (EPS) viele Aluminium-Legierungen viele Stahl-Legierungen Polyurethan (PUR) Polyvinylchlorid (PVC) viele Verbundwerkstoffe (z.B. CFK, GFK) Holz viele weitere Substrate
	Konsistenz Oberflächenanforderungen	gießfähig trocken sauber fettfrei staubfrei
	Verarbeitungsgeräte und Verarbeitungszubehör Produkt ist frei von	mittels 2K-Misch- und Dosieranlagen Lösemitteln
Dainimm	Deiniman für Manlandar	Weichmachern
Reinigung Zertifikate	Reiniger für Werkzeuge Zertifizierungen und Konformitätserklärungen	Körasolv PU Erfüllt die Anforderungen der International Maritime Organisation (IMO).
Hinweise	Feuchteempfindlichkeit	Die Klebstoffkomponenten dürfen vor und während der Verarbeitung nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen. Dies führt während der Reaktion zur Schaumbildung und verringert dadurch die Festigkeit der Klebung.

Interested in More Product Options? - Just Get Our App



Trailer EIMEA



Mobile Homes EIMEA



Marine EIMEA



Weitere Informationen

Lagerung

Körapur 672 S 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 Originalgebinde, 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.

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, Strafschadenersatz (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, Vertragseinbußen, 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.

Kömmerling 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



