



Promat®-Kleber K84



Technische Daten und Eigenschaften

Baustoffklasse	A1, ÖNORM EN 13501-1
Verhalten beim Brand	im Brandfall werden keine giftigen oder brennbaren Gase abgegeben
Feuchtigkeitsverhalten	wasserlöslich
Verbrauch	ca. 1,2 bis 1,8 kg/m ² bei großflächiger Verklebung (abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit)
offene Zeit	ca. 3 bis 8 Minuten (beeinflusst durch Temperatur, Luft- und Materialfeuchtigkeit sowie Saugfähigkeit der Materialien)
Lagerung	nicht unter +5 °C
Lagerfähigkeit	mind. 6 Monate
Promat®-Kleber K84	
Farbe	grau
Viskosität	pastös, Eimerware: ca. 30 000 mPas (Haake), Schlauchware: ca. 25 000 mPas (Haake)
Aushärtung	ca. 24 Stunden (+20 °C)
Durchhärtung	ca. 1 Woche
Lieferform	<ul style="list-style-type: none"> • Kunststoff-Eimer 15 kg, • Kunststoff-Schlauch 1 kg, • Großgebilde auf Anfrage
Promat®-Kleber K84/500	
Farbe	beige
Viskosität	pastös, ca. 27 000 mPas (Haake)
Aushärtung	ca. 24 Stunden (+20 °C)
Durchhärtung	ca. 1 Woche
Lieferform	<ul style="list-style-type: none"> • Kunststoff-Eimer: 15 kg, • Kunststoff-Schlauch: 1 kg • Großgebilde auf Anfrage

Produktbeschreibung

Gebrauchsfertiger Lösungsmittelfreier, anorganischer Klebstoff, modifiziert mit speziellen Füllstoffen.

Promat®-Kleber K84 gibt keine giftigen oder brennbaren Gase ab und ist in verschiedenen Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften bzw. Viskositäten verfügbar. Promat®-Kleber K84 und Promat®-Kleber K84/500 sind pastös eingestellt.

Anwendungsgebiete

Zur Herstellung von PROMATECT®-Lüftungsleitungen, zur Verklebung von Mineralwolle, Promat-Brandschutzbauplatten sowie in spezielle Brandschutzkonstruktionen, für den Einsatz in Feuerschutztüren und -toren, für alle Anwendungen im Innenbereich, ausgenommen Feucht- und Nassräume.

Verarbeitung

Die zu verklebenden Flächen müssen trocken, staub-, fett- und ölfrei sein. Der Kleber ist vor der Verarbeitung gut durchzurühren, Schläuche sind durchzukneten. Bei Anlieferung in Fässern oder Großbinden ist der Einsatz maschineller Rührgeräte erforderlich, um ein Absetzen des Klebers zu verhindern.

Die Konsistenz des Klebers ist abhängig von der Temperatur. Bei niedrigen Temperaturen wird der Kleber steif und muss im Wasserbad erwärmt werden. Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen +10 °C und +20 °C. Die niedrigste Verarbeitungstemperatur, die Temperatur für die zu verklebenden Materialien und die des Arbeitsraumes dürfen auch während der Aushärtezeit nicht unter +5 °C liegen.

Bei manuellem Auftragen wird Promat®-Kleber K84 mittels Zahnpachtel (groß gezahnt, Raupendicke ca. 3 mm) aufgebracht. Der Auftrag des Klebers kann einseitig erfolgen. Hierbei muss auf eine optimale Vernetzung des Klebstoffs, z.B. durch leicht drehendes Zusammenfügen der zu verklebenden Teile, geachtet werden. Bei Verklebung von Materialien unterschiedlicher Dichte muss der Klebstoffauftrag auf dem dichteren Material erfolgen.

Bei Verklebung mit Werkstoffen hoher Dichte ist durch den verminderten Luftzutritt mit längeren Abbindezeiten zu rechnen. Es ist darauf zu achten, dass sich auf der Klebstoffoberfläche keine geschlossene Haut bildet.

Die Verklebungen müssen auf planebenem Untergrund erfolgen, ebenso das Stapeln der verklebten Teile. Überschüssiger Kleber wird nicht dünn ausgezogen, sondern mit einem Spachtel entfernt.

Die Werkzeuge können unmittelbar nach dem Verarbeiten mit Wasser gereinigt werden.

Geöffnete Eimer wieder gut verschließen, Schläuche schnell aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Wir empfehlen, bei eigenen Anwendungen grundsätzlich Klebeversuche durchzuführen, um die Eignung des Klebers für die entsprechende Anwendung zu überprüfen.