

KLEIBERIT 545.1.60

2K-PUR-Vergussmasse

Anwendungsgebiet

- Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen

Vorteile

- Dauerelastisch, hohe Reißfestigkeit und Dehnung
- Rationelle Verarbeitung durch Misch- und Dosieranlagen

Eigenschaften der Vergussmasse

Zweikomponenten-System, lösemittelfrei, kalthärtend

Basis:	Polyurethan
Komponente A:	KLEIBERIT 545.1.60
Komponente B:	KLEIBERIT 545.2.20
Mischungsverhältnis:	Komp. A : Komp. B = 5 : 1 Gew. tl. Komp. A : Komp. B = 4,3 : 1 Vol. tl.
Dichte:	Komp. A: 1,37 ± 0,02 g/cm ³ Komp. B: 1,17 ± 0,02 g/cm ³
Farbe:	blau
Viskosität bei 20 °C - Brookfield RVT (bei 20 Upm):	Komp. A: 7.500 ± 1.500 mPa·s Komp. B: 150 ± 100 mPa·s
Konsistenz:	gut fließend
-Reaktionszeit bei 20°C (100 g Ansatz im Becher, per Hand gemischt)	ca. 90 Sekunden (klebfrei an Oberfläche)
Kennzeichnung:	siehe unser Sicherheitsdatenblatt

Abbindeverhalten

(bei 6 mm Schichtstärke und einer Formentemperatur von ca. 40°C)

Einlegezeit für Filterbalg:	ca. 35 Sekunden
Entformbar:	nach 7 - 8 Minuten
Formstabil:	nach ca. 10 Minuten

Härteanstieg (Shore A)
in Anlehnung an DIN ISO 48-4:2021-02,
Messwertablesung nach jeweils 3 Sekunden bei 20°C:

nach 60 min:	ca. 50
nach 24 Stunden:	54 ± 3
nach 7 Tagen:	61 ± 5
nach Wärmelagerung:	55 ± 5 (48 Stunden 110°C)

Bitte berücksichtigen Sie beim Formenbau einen linearen, physikalischen Schrumpf. Ursache: Abkühlung von Reaktions- bzw. Formentemperatur auf Raumtemperatur. Bitte machen Sie diesbezüglich rechtzeitig Versuche.

Eigenschaften der Vergussmasse (Endzustand)

Zugfestigkeit und Reißdehnung in Anlehnung an DIN ISO 527

	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Reißdehnung (%)
Ausgangszustand:	ca. 4,5	ca. 400
nach 48 Stunden		
Lagerung bei 110 °C:	ca. 4,2	ca. 400
nach Hydrolyseprüfung:	ca. 4,2	ca. 400
(10 Tage Lagerung in dest. Wasser bei 80 °C)		

Druckverformungsrest in Anlehnung PV309

um 25 % gedrückt	
nach 72 Stunden bei 20 °C:	ca. 20 %
nach 24 Stunden bei 70 °C:	ca. 50 %

KLEIBERIT 545.1.60

Verarbeitung

Die Verarbeitung der Vergussmasse erfolgt mit 2K-Misch- und Dosieranlagen. Wir geben Ihnen gerne Auskünfte über Hersteller solcher Anlagen.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 20 - 25 °C. Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verzögern den Abbindeprozess.

Komponente A vor Gebrauch homogenisieren.

Hierzu eignet sich für noch verschlossene Fässer eine Fasstaumelanlage und für geöffnete Fässer ein wirksamer Fassrührer. Das gemischte Material wird in die mit Trennmittel versehene Form dosiert. Für eine gleichmäßige schnelle Durchhärtung empfiehlt es sich, die Form auf ca. 40 °C zu temperieren.

Das Einlegen des Filterbalges muss innerhalb von 30 Sekunden erfolgen.

Die vergossenen Teile sind nach 7 - 8 Minuten, besser nach 10 Minuten entformbar (siehe Rubrik Abbindeverhalten).

Achtung! Bei Handmischung (Musterverarbeitung) die Komponenten kurz und intensiv vermischen und sofort ausgießen.

Reinigung

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte und als Spülmittel für die Misch- und Dosiermaschine empfehlen wir KLEIBERIT 820.0.

Bitte auch Angaben des Maschinenherstellers beachten.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 545.1.60 Komp. A:

Blecheimer	5 kg netto
Kunststoffkanister	30 kg netto
Blechfass	200 kg netto

KLEIBERIT 545.2.20, Komp. B:

Kunststoffcontainer	6 kg netto
Kanne	35 kg netto
Blechfass	250 kg netto

Reiniger

KLEIBERIT 820.0:

Blechkanne	22 kg netto
------------	-------------

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

Die günstigste Lagertemperatur liegt bei 15 - 25 °C.

Beide Komponenten sind vor Feuchtigkeit zu schützen und in gut verschlossenen Gebinden zu lagern.

Komponente A ist hygroskopisch und durch Feuchtigkeitsaufnahme kann die Qualität der Mischung beeinträchtigt werden (Auftreten von Blasen oder Schaum).

Komponente B bildet bei Feuchtigkeitseinwirkung eine Haut. Die Komponente B nicht unterhalb von 0 °C lagern oder transportieren.

In gut verschlossenen Originalgebinden sind beide Komponenten bei Raumtemperatur ca. 9 Monate lagerfähig. Angebrochene Gebinde sollten schnellstens aufgebraucht werden.

Stand 26.01.2023 ga; ersetzt frühere Version

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410 Komponente A
Abfallschlüssel 080501 Komponente B

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.