Technisches Datenblatt

vom 15.06.2021

bhs-industriebedarf.de
Rodalberstr. 79
66953 Pirmasens
Tel. 06331-6080566
Mail: info@bhs-industriebedarf.de

Produkt	**bhs Nummer 40**

Einsatzbereich: bhs Nummer 40 erzielt auf einer Vielzahl von Substraten wie z. B. Metall, Aluminium, Kunststoffen, Glas, Keramik eine hervorragende Haftung. Gute UV-Stabilität.

Eigenschaft: bhs Nummer 40 ist eine hochwertige, elastische und überlackierbare Einkomponenten-Kleb/Dichtmasse auf Polymer-Basis. bhs Nummer 40 ist sehr emissionsarm, gut abglättbar und nicht schäumend. Der Klebstoff kompensiert Ausdehnungen unterschiedlicher Materialien und ist natursteinverträglich.
bhs Nummer 40 ist frei von Lösungsmittel, Silikon und Isocyanaten.

Technische Daten:

Basis:	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
Farbe:	weiß
Viskosität:	ca. 600 000 mPas
Shore A:	ca. 55
Dichte:	ca. 1,54 g/cm³
Hautbildezeit:	ca. 12 min bei 20°C
Aushärtegeschwindigkeit:	ca. 4 mm/24h bei +20°C
Zugscherfestigkeit:	≥ 3,1 N/mm²
Bruchdehnung:	≥ 350 %
Verarbeitungstemperatur:	+5 bis +30°C
Temperaturbeständig:	-40 bis +100°C
Lagerzeit:	ca. 12 Monate
Gebindegröße:	310 ml Kartusche

Vorbedingungen

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren. Die zu klebenden Materialien müssen gereinigt, trocken, fett- und staubfrei sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. Polyolefine lassen sich ohne Vorbehandlung nicht kleben. Bei Verklebungen auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primer empfohlen.
Die Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebefläche mit dem Aktivator im Wischauftrag erfolgen.
Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator im Pinselauftrag erfolgen.

Verarbeitung

bhs Nummer 40 wird einseitig auf eines der Fügeteile als Raupe aufgetragen. Bei Verklebungen nicht saugender Werkstoffe miteinander muss der aufgetragene Klebstoff zusätzlich mit Wasser feinst bestäubt werden, um eine vollständige Durchhärtung zu erreichen. Innerhalb der Hautbildezeit müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/Gepresst. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Zertifikate / Prüfberichte

ISEGA, Aschaffenburg
Kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden. Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 52142 U 20

ILAK, Institut für Lackprüfungen
Salzsprühnebelprüfung gemäß DIN EN ISO 9227
Prüfbericht-Nr.: 9-5-18/2

GEV
Nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}
Lizensierungs-Nr.: 5020

Technisches Datenblatt

vom 15.06.2021

bhs-industriebedarf.de
Rodalberstr. 79
66953 Pirmasens
Tel. 06331-6080566
Mail: info@bhs-industriebedarf.de

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen.
Wir gewährleisten die gleich bleibend hohe Qualität unserer Produkte. Alle Angaben beruhen auf Versuchen und auf langjähriger praktischer Erfahrung. Die Vielfalt der eingesetzten Materialien und unterschiedlichen Arbeitsbedingungen, die wir nicht beeinflussen können, schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Daher empfehlen wir ausreichende Eigenversuche bzw. eine Vorserie. Darüber hinaus stehen wir gerne für eine technische Beratung zur Verfügung.

Mit Erscheinen dieser Technischen Information vom 15.06.2021 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.