

# Miranit Record 8020

Universeller Kontaktklebstoff für dauerhafte Flächenverklebungen



## Anwendungsbereich

Klebt schnell und sauber saugende- und nichtsaugende Materialien untereinander wie z.B. Holz, Holzwerkstoffe, HPL, Metallbleche, Leder, Mauerwerk, Schaumgummi, PUR-Hart- und Weichschaum, Butylkautschuk usw.

### Spezielle Eigenschaften:

Temperatur-, feuchtigkeits- und alterungsbeständig. Ideal für Reparaturarbeiten.

### Nicht geeignet für:

Polystyrolschäume, Styropor®, PE, PP und PTFE, Furnierarbeiten, Buntmetalle, Weich-PVC, Kautschuksorten mit hohem Ölgehalt bzw. wandernden Weichmachern, Kunststoffe die durch Lösungsmittel zerstört werden, Materialien mit rauher oder unebener Klebfläche.

## Produktdaten

### Zusammensetzung:

Polychloroprene

### Feuergefährlich:

Enthält brennbare Lösungsmittel.

### Lieferform:

Flüssig

### Farbe:

Gelblich transparent

### Viskosität:

Ca. 3'000 mPa·s (Brookfield)

## Produktdaten (Teil 2)

### Konsistenz:

Gut streichfähig

### Festkörpergehalt:

Ca. 25 %

### Gebinde / Art-Nr.:

24 x 120 g Tube / 1480.8020.50

12 x 650 g Dose / 1480.8020.01

4,5 kg Kanister / 1480.8020.02

9 kg Kanister / 1480.8020.03

### Zubehör:

Miranit-Spachtel / 8110.9904.24

Miranit Verdünner 9711, 12 x 650 g Dose / 2685.9711.01

Miranit Verdünner 9711, 5,2 kg Kanne / 2685.9711.02

## Verarbeitungsdaten

### Verarbeitungstemperatur:

+15 bis +25 °C. Unter +15 °C und über 80 % Luftfeuchtigkeit nicht kleben.

### Auftragsgeräte:

Pinself, Spachtel, Auftragswalze

### Verbrauch:

200 bis 250 g/m<sup>2</sup>

### Ablüftzeit:

10 bis 15 Minuten (s. Fingertest)

### Kontaktklebezeit:

Ca. 30 bis 40 Minuten bei Raumtemperatur

### Weiterverarbeitung:

Sofort möglich

## Verarbeitungshinweise

### Kaltverklebung:

Klebstoff gleichmässig auf beide Teile auftragen und ablüften lassen. Wenn bei der Berührung mit dem Finger kein Klebstoff mehr hängenbleibt, der Klebstoff sich aber noch klebrig anfühlt, ist der richtige Zeitpunkt für die Verklebung erreicht (Fingertest). Die Klebeflächen exakt aufeinander einpassen und mittels Presse oder Anpressrolle kurz aber kräftig anpressen. Für die Festigkeit der Klebung ist die Stärke des Pressdrucks entscheidend, nicht die Dauer; je höher der Druck, umso besser das Klebeergebnis. Weiterverarbeitung sofort möglich.

# Miranit Record 8020

## Verarbeitungshinweise (Teil 2)

### Warmverklebung:

Klebstoffauftrag wie bei Kaltverklebung geschildert, jedoch Klebstoff vollständig abtrocknen lassen. Reaktivierung der zu verklebenden Teile durch Wärme bei ca. + 60 bis + 80 °C (ca. 2 bis 5 Minuten, je nach Materialstärke), dann sofort zusammenfügen und pressen. Als Wärmequellen eignen sich Infrarotstrahler, Warmluftgebläse oder Warmpresse. ACHTUNG: Eine Korrektur ist nach dem Pressen nicht mehr möglich!

### Vorbehandlung Klebeflächen:

Die Klebeflächen müssen von Schmutz, Feuchtigkeit und Fett gereinigt werden. Geeignetes Reinigungsmittel ist Miranit Verdünner 9711 oder Waschbenzin.

### Vorbehandlung Metall:

Zinkor- und Stahlbleche mit Miranit Verdünner 9711 entfetten. Bei Bleiblechen Oxidschicht entfernen und anschliessend mit Miranit Verdünner 9711 reinigen. Aluminium mit alkalischem Scheuermittel reinigen.

### Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

### Sicherheitshinweis:

Dauerspannungen wie sie z.B. bei Postforming oder durch das starke Schwinden und Quellen einiger Werkstoffe entstehen, müssen verhindert werden. Diese Kräfte können von Kontaktklebstoffen nicht aufgefangen werden. Dies kann zu Spannungsrissen und Fugenöffnungen führen. Die Technischen Merkblätter der zu klebenden Werkstoffe müssen beachtet werden. Wir empfehlen eigene Proben und Versuche durchzuführen.

## Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

### Beständig gegen:

Wassereinwirkung, Benzin, verdünnte Säuren und Laugen

### Temperaturbeständigkeit:

-30 bis +100 °C

### Zugscherfestigkeit:

Ca. 3 N/mm<sup>2</sup>

## Sicherheit und Umwelt

### Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

### Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Altmetall).

### Entsorgung Klebstoff:

Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

### Abfallcode:

08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

## Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

## Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

## Erstelldatum

20.12.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

### Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.