

## Scheibenklebstoff

### TECHNISCHES DATENBLATT

### Klebstoff

Der einkomponentige Kleb- und Dichtstoff bietet durch seine hochwertige Konfektionierung hervorragende Haftung auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtungen, allen lackierten Oberflächen sowie auf Restmaterial. Der Klebstoff härtet durch Luftfeuchtigkeit optimal zu einem gummi-elastischen Material aus.

**Gebinde**

310ml Kartusche

**Art.-Nr.:**

SKSK.K310

### Eigenschaften

WIKO Scheibenklebstoff zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- sehr gute Standfestigkeit
- hohes Elastizitäts- und Schubmodul
- hervorragende Haftung in Verbindung mit dem Primer auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtung und auf lackierten Oberflächen
- gute Haftung auf Restmaterial
- hohe Durchhärtungsgeschwindigkeit
- hohe UV-Beständigkeit in Verbindung mit dem Primer
- hohe Zugfestigkeit, auch nach Alterung
- sehr niedrige elektrische Leitfähigkeit

### Anwendung

Einkleben von Front-, Heck und Seitenscheiben in die Karosserie von Kraftfahrzeugen (PKW, LKW, Busse, Fahrerkabine von Traktoren/Gabelstaplern, Sonderfahrzeugen). Einkleben von Seitenscheiben aus Einfachglas und Isolierglas im Bus- und Waggonbau. Weiterhin ist WIKO Scheibenkleber für alle Anwendungen geeignet, bei denen eine hohe elektrische Isolierwirkung des Scheibenklebstoffes gefordert wird (z.B. als Antennen-tauglicher Klebstoff).

## Scheibenklebstoff

### TECHNISCHES DATENBLATT

## Klebstoff

### Technische Daten

#### Scheibenkleber

<b>Basis:</b>	Polyurethan, feuchtigkeitshärtend
<b>Farbe:</b>	schwarz
<b>Verarbeitungszeit:</b>	6 - 8 Minuten
<b>Klebfreie Zeit bei 23 ° C und 50% relative Luftfeuchtigkeit:</b>	≈ 15 Minuten
<b>Aushärtungszeit bei 23 ° C und 50% relative Luftfeuchtigkeit:</b>	≥ 3,5 mm/24h
<b>Shore Härte A (DIN 53505):</b>	≈ 70
<b>Elastizitätsmodul bei 10% :</b>	2,0 ± 0,1 N / mm <sup>2</sup>
<b>Zugfestigkeit (DIN 53504):</b>	9,0 ± 0,1 N / mm <sup>2</sup>
<b>Bruchdehnung (DIN 53504):</b>	≥ 300%
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1,37 ± 0,02 g / cm <sup>3</sup>
<b>Elektrischer Volumenwiderstand :</b>	≥ 109 Ω cm
<b>Anwendungstemperatur:</b>	- 5°C bis +40 ° C
<b>Material Verarbeitungstemperatur :</b>	+ 5°C bis +40 ° C
<b>Temperaturbeständigkeit :</b>	- 40 ° C / +100 ° C kurzzeitig +120°C

## Scheibenklebstoff

### TECHNISCHES DATENBLATT

## Klebstoff

### Verarbeitung

**Vorbemerkung** Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

#### A.

##### **Vorbereitung des Flansches:**

1. Scheibe gemäß Richtlinien des Fahrzeugherstellers ausbauen.
2. Evtl. Schmutz zwischen Dichtmasse und Flansch mechanisch entfernen (evtl. Testbenzin), nicht mit Alkohol/Spiritus/Haftreiniger!
3. PUR-Restklebmasse am Flansch auf 1-2 mm zurückschneiden.
4. Evtl. Lackbeschädigung am Flansch mit Glas-Lackprimer ausbessern.

##### Hinweise:

- Alte und frische Kleberauren nicht mit Haftreiniger Alkohol/Spiritus in Kontakt bringen.
- Zurückgeschnittene Restmasse ist ein idealer Haftgrund.
- Die Schnittfläche muss sauber und fettfrei sein.
- Die zurückgeschnittene Raupe darf nicht mit Primer oder mit Haftreiniger behandelt werden.
- Frisch lackierte Flansche (Unfall) sowie Lackflächen ohne Restklebmasse auf jeden Fall primern.
- Abluftzeit: mind. 10 Minuten.

#### B.

##### **Vorbereitung der Windschutzscheibe:**

1. Glas-Haftreiniger auf Keramikstreifen gleichmäßig mit sauberem Tuch auftragen, danach spätestens nach 1-2 Minuten mit einem frischem Tuch abwischen.
  2. Glas-Lackprimer mit hörbar gelöster Stahlkugel ca. 1 Minuten weiter kräftig schütteln.
  3. Glas-Lackprimer mit Wollwischer gleichmäßig mit einer Lage auf den Keramikrand als geschlossenen Film auftragen.
- Abluftzeit: mind. 10 Minuten.

##### Hinweise:

- Mit Primer behandelte Fläche sauber halten, nicht berühren.
- Primer ist ein vorgeschriebener UV-Strahlenschutz für die Verklebung glasseitig und Haftgrund mit Korrosionsschutzeigenschaften auf der Karosserie.
- Mit PUR vorbeschichtete Scheibe (RIM-Type) nicht reinigen oder primern, sondern nur mit spez. Aktivator behandeln.
- Abluftzeit: mind. 10 Minuten.

## Scheibenklebstoff

### TECHNISCHES DATENBLATT

## Klebstoff

### Fortsetzung Verarbeitung

#### C.

##### **Verklebung:**

1. Klebedichtmasse entweder auf geprimten Keramikstreifen oder zurückgeschnittene PUR-Restmasse am Flansch gleichmäßig auftragen.
2. Scheibe mittels Saugheber einsetzen, leicht anpressen und positionieren.
3. Wiedereinbau der demontierten Teile.
4. Seitenfenster öffnen bevor Türen geschlossen werden, um Innendruck zu vermeiden.
5. Evtl. Verunreinigung mit Testbenzin o.ä. entfernen, keinen Alkohol/Haftreiniger etc. verwenden.

##### Hinweise:

- 1K PUR Klebdichtstoffe sind feuchtigkeitsaktiv. Die Aushärtung ist von Temperatur und Luftfeuchtigkeit abhängig. Einzelheiten zur Fahrbereitschaft siehe Datenblatt.
- Zur Scheibenverklebung Hautbildezeit des Klebstoffes genau beachten.

### Fahrbereitschaft nach Scheibeneinbau (in Anlehnung an die US-Norm FMVSS 208)

mit Airbags:	2 Stunden
ohne Airbags:	1 Stunde

Gefahrenhinweise/Sicherheitsratschläge/Transportkennzeichnung: siehe Sicherheitsdatenblatt

### Lagerung und Haltbarkeit

#### **Scheibenkleber**

<b>Frostgefährdet:</b>	nein
<b>Empfohlene Lagertemperatur:</b>	+ 10°C bis + 25°C
<b>Lagerzeit:</b>	18 Monate in Düsenkartuschen

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.