



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 K 84

Farbe	grau
Viskosität	pastös, Eimerware: ca. 30 000 m Pa s (Haake) Schlauchware ca. 25 000 m Pa s (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 • Großgebinde auf Anfrage

Promat®- Kleber K 84 /500

Farbe	beige
Viskosität	pastös, ca. 27 000 m Pa s (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 • Großgebinde auf Anfrage

Promat®-Kleber K84

Spezialkleber für die Verwendung im Brandschutz und in der Hochtemperaturtechnik

Allgemein

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.

Anwendungsbereich

Zur Herstellung von PROMATECT®-Lüftungsleitungen, zur Verklebung von Mineralwolle, Promat-Brandschutzbauplatten sowie in spezielle Brandschutzkonstruktionen, für den Einsatz in Brandschutztüren 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 Großgebinden 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, sowie die Temperatur für die zu verklebenden Materialien dürfen auch während der Aushärtezeit nicht unter +5 °C liegen.

Bei manuellem Auftragen wird Promat®-Kleber K84 mittels Zahnpachtel (groß gezahnt, Zahnung 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.

Werkzeuge sind unmittelbar nach dem Verarbeiten mit Wasser zu reinigen. Geöffnete Eimer sind wieder gut zu verschließen und Schläuche schnell aufzubrechen.

Besondere Hinweise

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