



# PU-Speed 1 Minute

## Technisches Datenblatt

Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.

Chem. Bezeichnung:	2-K PUR auf Basis MDI und Ether Ester Polyolen	
Farbe:	Schwarz und natur/honigfarben	
Dichte bei + 23°C/50% rF:	Komponente A: 1,02 g/cm <sup>3</sup> Komponente B: 1,19 g/cm <sup>3</sup>	
Viskosität bei + 23°C/50% rF:	ca. 50.000 mPa.s	
Temperaturbeständigkeit:	von -40°C bis +120°C kurzzeitig bis +140°C	
Shore Härte (D) - DIN 53505 bei +23°C / 50% rF:	ca. Sh-D 70	
Verarbeitungstemperatur Material:	von +17°C bis +25°C	
Verarbeitungstemperatur Umgebung:	von +5°C bis +30°C	
Topfzeit:	ca. 60 Sek.	
Trockenklebrigkeit +23°C:	ca. 90 Sek.	
Weiterverarbeitungszeit +23°C:	ca. 30 Min.	
Durchhärtungszeit 23°C:	ca. 2 Std.	
Zug-bzw. Reißfestigkeit-DIN 53504:	>30 MPa	
Dehnung/Elastizität:	ca. 30 %	
Maximales Spaltmaß:	ca. 5 mm	
Volumenänderung:	< 1 %	
Zugscherfestigkeit - DIN 54459:	Stahl/Stahl:	ca. 5,4 N/mm <sup>2</sup>
	AL/AL:	ca. 8,0 N/mm <sup>2</sup>
	ABS/PVC:	ca. 3,7 N/mm <sup>2</sup>
	GRP/GRP:	ca. 1,8 N/mm <sup>2</sup>

### Lagerung:

Keine direkte Sonneneinstrahlung, kühl und trocken aufbewahren

### Lagerfähigkeit:

Originalverpackt 12 Monate



### Ihre Vorteile:

- ≤ Das Mischungsverhältnis wird automatisch geregelt
- ≤ verklebt viele Werkstoffe in kürzester Zeit
- ≤ extrem hohe Festigkeiten
- ≤ lösemittelfrei
- ≤ überlackierbar
- ≤ beständig gegen viele Medien
- ≤ witterungs- und alterungsbeständig

### Anwendungsbeispiele:

Dauerhaftes Verbinden von Metall, Holz und Kunststoff. PU-Speed wird zur Effektiven Reparatur von zerbrochenen Kunststoffteilen (Thermoplaste und Duroplaste), Stoßfängern, Schalensitzen, Spoilern, Scheinwerferhalterungen, Dachständern verwendet. PU-Speed ist nicht tropfend, ist witterungs- und alterungsbeständig. Nach ca. 30 Minuten ist ein Nachbearbeiten wie Schleifen, Bohren und Gewindeschneiden möglich.

### Verarbeitungshinweis 50g:

Die Klebeflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein (z.B. mit KM-Cleaner). Ausgezeichnete Ergebnisse werden durch ein mechanisches Aufrauen der Klebefläche erreicht. Doppelkartusche in die Dosierpistole einlegen und verschließen. Verschlusskappe abdrehen, Mischdüse aufstecken und festdrehen. Material mit der Dosierpistole ausdrücken und die ersten 2 g entsorgen, da diese noch nicht 1:1 gemischt sind. Die Abbindezeit verkürzt sich bei hohen Temperaturen. Werkstücke zusammenfügen und fixieren. Angebrochene Kartusche kühl und trocken lagern.

### Verarbeitungshinweis 25g:

Die Klebeflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein (z.B. mit KM-Cleaner). Ausgezeichnete Ergebnisse werden durch ein mechanisches Aufrauen der Klebefläche erreicht. Verschlusskappe abdrehen, Mischdüse aufstecken und festdrehen. Material ausdrücken und die ersten 2 g entsorgen, da diese noch nicht 1:1 gemischt sind. Die Abbindezeit verkürzt sich bei hohen Temperaturen. Werkstücke zusammenfügen und fixieren. Angebrochene Kartusche kühl und trocken lagern.