

Verarbeitungsanleitung VitroBond 767

Einleitung

Bei der Verarbeitung von 2K Produkte ist die richtige Vorbereitung und Handhabung der Kartuschen entscheidend für eine qualitativ einwandfreie Durchmischung und daraus folgende Vulkanisation des Materials. Diese Kurzanleitung soll in Anlehnung an das Technische Datenblatt helfen, qualitativ hochwertige Klebefugen zu erstellen.

Vorbereitung von Koaxial Kartuschen

Benötigtes Material



GYSO-VitroBond 767



GYSO-Druckluftpistole P490 DP2X



GYSO-Statikmischer
GYSO-Standard Kartuschendüse
GYSO-Flachdüse 20 x 2 mm

Vorbereitung Koaxial Kartusche



Verschlussene Kartusche in Druckluftpistole einlegen, graue Überwurfmutter abdrehen und grüne Verschlusskappe entfernen.



Material ohne aufgesetzten Statikmischer auspressen, bis aus beiden Kammern (A und B Komp.) Material austritt. So wird sichergestellt, dass aus beiden Kammern Material fließen kann.



Überschüssiges Material abwischen und Statikmischer aufsetzen und mit grauer Überwurfmutter fixieren. Die Kartusche muss dafür nicht aus der Druckluftpistole entfernt werden.



Nach Bedarf kann auf den Statikmischer eine weitere Standard- oder bei geringem Fugenquerschnitt eine Flachdüse aufgeschraubt werden. Auf das Grobgewinde des Statikmischers passen alle im GYSO-Sortiment enthaltenen Kartuschendüsen mit Grobgewinde.

Nun den Statikmischer mit Klebstoff füllen und das Mischverhältnis prüfen.

Verarbeitungsanleitung VitroBond 767

Kontrolle Mischverhältnis

Aufgrund der chemischen Vernetzungsart des Klebstoffes, muss bei jeder Kartusche sichergestellt werden, dass das austretende Material das richtige Verhältnis der A und B Komponenten aufweist. Um das zu gewährleisten empfehlen wir nach jedem Kartuschenwechsel einen Test zu Qualitätssicherung durchzuführen.

Butterflytest



Beim Butterflytest wird ein weisses Blatt Papier mittig zu- und wieder aufgefaltet. Auf den entstandenen Falten wird eine kleine Menge des gemischten Klebstoffes aufgetragen. Das Papier wird zu gefaltet und kräftig zusammengedrückt, dass das aufgetragene Material verläuft.

Beim Auffalten des Papiers wird das Innere des Klebstoffes sichtbar. Das zu erwartende Mischbild sollte eine homogene Struktur aufweisen. Leichte gräuliche Streifen im Mischbild sind tolerierbar.

Shore-A Härte Test

Durch die Bestimmung der Materialhärte in Shore-A in Anlehnung an DIN 53505 kann die Qualität des vulkanisierten Klebstoffes beurteilt werden.



Dafür wird ein Kunststoff- oder Metalldeckel mit einem Innendurchmesser von mindestens 20 mm und einer Tiefe von mindesten 6 mm mit Klebstoff so gefüllt, dass etwas Klebstoff in der Höhe über den Deckel hinaus ragt.



Der Klebstoff muss mittels Spachtel in einem Mal abgezogen und satt in den Deckel gedrückt werden.



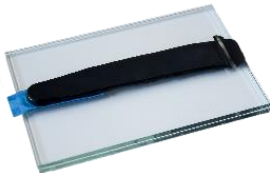
Die Prüfung der Shore-A Härte erfolgt mit einem geprüften Shore-Messgerät. Die angezeigte Shore-A Härte sollte nach entsprechenden Aushärtezeiten den Vorgaben im technischen Datenblatt entsprechen.

Je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeitsgehalt kann sich die Vulkanisationszeit leicht unterscheiden.

Verarbeitungsanleitung VitroBond 767

Haftprüfung Substrat (Peel-Test)

Bei vielen Materialien und Substraten ist bekannt, ob eine Adhäsion des Klebstoffes möglich ist oder nicht. Durch den Peel-Test wird die Adhäsion des Klebstoffes zum Substrat getestet. Nur wenn diese gewährleistet ist, kann für eine dauerhafte Verklebung garantiert werden.



Das zu prüfende Materialmuster sollte eine Grösse von ca. 15 x 5 cm aufweisen und in einem Drittel mit einem Abdeckband abgedeckt werden

Das Materialmuster muss entsprechend den Vorgaben im technischen Datenblatt vorbehandelt werden.



Nach vorgegebener Abluftzeit des Primers oder Reinigers, wird eine 10 x 10 mm breite, bzw. dicke Klebstoffraupe über das gesamte Materialmuster inkl. Abdeckband appliziert.



Grundsätzlich müssen alle Kleb- und Dichtstoffe die nach Normvorgaben geprüft werden 10 Tage bei 20 °C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit aushärten, unabhängig ob 1- oder 2-Komponenten System.

Eine erste Adhäsionskontrolle kann bei 2-Komponenten Systeme aber schon nach 24 Stunden Aushärtezeit gemacht werden. Dafür wird die Klebstoffraupe auf dem Abdeckband abgezogen und mittels Klingenschaber leicht von der Glasplatte angelöst. Per Hand in einem Winkel von ca. 90° vom Materialmuster abziehen.



Beim Abziehen des Klebstoffes wird ersichtlich ob dieser eine Adhäsion zum Materialmuster aufgebaut hat. Wenn der Klebstoff in sich reisst (Kohäsionsbruch), ist die Haftung zum Material einwandfrei.

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.