Produktinformation

Ottocoll P86 PU Klebstoff

Art-Nr.: p86 / Hersteller: OTTO Chemie





10,29EUR / Kartusche
Grundpreis: 3,32EUR / 100 ml
inkl. 19% USt. zzgl. Versand

Staffelpreise	
Ab 20 Kartuschen	9,78EUR - Sie sparen 0,51EUR, Grundpreis: 3,15EUR / 100 ml

Innerhalb von 1 bis 5 Werktagen

Zolltarifnummer: 39095090

Produktinfo Ottocoll P86 Metallkleber:

Produktinformation

Ottocoll P86 ist ein standfester Klebstoff mit einer exzellenten Haftung auf Metallen.Besitzt nach der Aushärtung eine extrem hohe Zugfestigkeit.Ottocoll P 86 füllt Hohlräume durch leichtes Aufschäumen ideal aus

- Standfester Klebstoff auf Polyurethan-Basis
- Exzellente Haftung auf Metallen
- Einfache Handhabung
- Lange Hautbildung
- Füllt Hohlräume durch leichtes Aufschäumen optimal aus
- Sparsam im Verbrauch
- Zugfestigkeit nach 7 Tagen - ca. 14.000 N (ift-Prüfzeugnis

Anwendungsgebiete Ottocoll P86 PU Kleber:

- Allgemeines Kleben im Metallbau
- Witterungsbeständiges Kleben von Eckverbindern bei Metallfenstern, -türen und -fassaden sowie Wintergärten
- Kleben von modifiziertem Holz

Normen und Prüfungen:

- Zugfestigkeit geprüft im Institut für Fenstertechnik, Rosenheim
- Entspricht den Anforderungen der DIN EN 204-D4 an witterungsbeständige Klebungen von Holz und Holzwerkstoffen
- Entspricht den Anforderungen der DIN EN 14257 (WATT 91) an wärmefeste Klebungen für Holz und Holzwerkstoffe
- Gutachten über die Verwendung von OTTOCOLL P 86 transluzent zum Kleben von modifiziertem Holz (Georg-August-Universität Göttingen)

Besondere Hinweise:

Vor dem Einsatz des Klebstoffes / Dichtstoffes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe im Kontaktbereich (fest, flüssig sowie gasförmig) mit dem Klebstoff / Dichtstoff verträglich sind und diesen nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Baustoffen, die in der Folge im Bereich des Kleb-/ Dichtstoffes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z.B. Verfärbung) des Kleb-/Dichtstoffes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Baustoffe zu nehmen. Für Klebungen im Außenbereich unter Einwirkung von Feuchtigkeit und/ oder UV-Strahlung empfehlen wir die Verwendung unserer Hybrid Klebstoffe wie OTTOCOLL M 500 oder OTTOCOLL Allflex. Davon ausgenommen ist die witterungsbelastete Klebung von Holz und Holzwerkstoffen mit nachfolgendem Schutzanstrich gemäß DIN EN 204 D4. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmateralien müssen mit dem Klebstoff / Dichtstoff verträglich sein. Die Reinigung der Arbeitsgeräte kann mit OTTO Cleaner MP erfolgen, solange der Klebstoff noch nicht abgebunden hat. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen. Bei UV-Belastung können Verfärbungen nicht ausgeschlossen

Produktinformation

werden. Nicht geeignet für die Klebung von Glas, Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyamid (PA), Polytetrafluorethylen (PTFE), bituminösen, wachsartigen oder ölhaltigen Untergründen o.ä.

Vorbehandlung:

Vorbereitung der Haftflächen Verträglichkeit: Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmateralien müssen mit dem Klebstoff / Dichtstoff verträglich sein.

Reinigung: Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Klebstoffe / Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden.

Untergründe: Reiniger für nicht-poröse.Die Reinigung sollte mit OTTO Cleaner T , oder anderen Reinigern auf Aceton- oder Isopropanolbasis und mit einem sauberen und flusenfreien Tuch erfolgen.Reiniger für poröse Untergründe: Poröse Oberflächen müssen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln gesäubert werden.

Anwendungshinweise:

Die zur Aushärtung erforderliche Feuchtigkeit kann ggf. durch leichtes Besprühen mit Wasser erreicht werden. Die Klebflächen dürfen leicht feucht, jedoch nicht nass sein. Das Zusammenfügen der zu klebenden Teile soll möglichst sofort, spätestens innerhalb der Hautbildungszeit erfolgen. Die Zeit bis zur Aushärtung kann durch Feuchtigkeitszufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden. Die zu klebenden Werkstoffe bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffes fixieren. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen. Das konkrete Aufbrauchdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten. Wir empfehlen die Klebstoffe / Dichtstoffe in den ungeöffneten Original - Gebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Verarbeitung:

Verarbeitungstemperatur: +5ºC bis +35ºC.
Anbringungsmethode: Mit Handpresspistole, Druckluftpistole oder Akkupistole ausspritzen.
Reinigung: Mit Terpentinersatz vor Aushärtung, danach mit Silikonentferner bzw. mechanisch entfernbar.
Glätten: Mit Glättmittel und Abziehspachtel vor Hautbildung.

Lagerung:

Kühl und trocken mindestens 24 Monate lagerfähig.

Produktinformation

Lieferform:

310 ml Kartusche (20 Ktu. je Karton)

Farbe:

transluzent, weiß

verfügbare Optionen

Farbe


transluzent

weiß