Produktinformation

Ottocoll Rapid Kraftkleber

Art-Nr.: p340 / Hersteller: OTTO Chemie











7,19EUR / Kartusche
Grundpreis: 2,32EUR / 100 ml
inkl. 19% USt. zzgl. Versand

Staffelpreise	
Ab 20 Kartuschen	6,97EUR - Sie sparen 0,22EUR, Grundpreis: 2,25EUR / 100 ml

Innerhalb von 1 bis 5 Werktagen

Zolltarifnummer: 39095090

Produktinfo:

Ottocoll Rapid ist ein superstarker kraftklebstoff. Sofort haftstark mit einer extrem schnellen Aushärtung. Ottocoll Rapid ist nahezu universell einsetzbar. Ottocoll Rapidzum Kleben, Montieren, Reparieren von Materialien wie Holz und Holzwerkstoffe,

Produktinformation

Metalle (Aluminium, Edelstahl, Kupfer etc.), Stein, Naturstein, Keramik, Ziegel, Kunststoffe (Hart-PVC, GFK etc.) — Dämmstoffe (Styropor, PUR etc.) — Brandgeschützte Bauplatten.

- Standfester Klebstoff auf PU-Basis
- Extrem schnelle Aushärtung
- Extrem hohe Klebfestigkeit
- Kurze Press- und Fixierzeiten
- Nahezu universell einsetzbar
- Lösemittelfrei
- Geruchsneutral
- Nicht korrosiv

Anwendungsgebiete:

- Für Bau, Ausbau, Montage
- Zum Kleben, Montieren, Reparieren von Materialien wie Holz und Holzwerkstoffen, Metalle (Aluminium, Edelstahl, Kupfer etc.), Stein, Naturstein, Keramik, Ziegel, Kunststoffe (Hart-PVC, GFK etc.), Dämmstoffe (Styropor, PU, etc.), Brandgeschützte Bauplatten (Gipskarton etc.)
- Achtung, nicht für die Stoßfugenverklebung von Gipsfaserplatten geeignet

Normen und Prüfungen:

- 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
- „Besonders empfehlenswertes schadstoffarmes Bauprodukt“ gemäß Baustoffliste (TOXPROOF) des TÜV Rheinland

Besondere Hinweise:

Vor dem Einsatz des Klebstoffe / Dichtstoffes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe / Materialien im Kontaktbereich (fest, flüssig sowie gasförmig) mit dem Klebstoff / Dichtstoff verträglich sind und diesen nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Werkstoffen / Materialien, die in der Folge im Bereich des Klebstoffes / Dichtstoffes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z.B. Verfärbung) des Klebstoffes / Dichtstoffes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe / Materialien 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, OTTOCOLL Allflex, OTTOCOLL M 590 oder OTTOCOLL M 570. Davon ausgenommen ist die witterungsbelastete Klebung von Holz und Holzwerkstoffen mit nachfolgendem Schutzanstrich gemäß DIN EN 204 D4. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Klebstoff / Dichtstoff verträglich sein. Die Reinigung der Arbeitsgeräte

Produktinformation

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

Vorbehandlung:

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. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit OTTO Cleaner T (Ablüftezeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Glatte Oberflächen anschleifen und entstauben. Die Haftflächen müssen sauber, staub- und fettfrei sowie tragfähig sein

Verarbeitung:

Die Aushärtung erfolgt durch Reaktion mit Feuchtigkeit. Dabei entstehen geringe Mengen CO2, wodurch eine Volumenzunahme des Klebstoffes bewirkt wird. Es genügt, den Klebstoff einseitig aufzutragen. Evtl. mit Spachtel o.ä. flächig verteilen. Eines der Substrate sollte porös bzw. wasserdampfdurchlässig sein. Die Zeit bis zur Aushärtung kann durch Feuchtigkeitszufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden. 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 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.

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:

Das konkrete Aufbrauchdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden 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.

Lieferform:

310 ml Kartusche (20 Ktu. je Karton)

Produktinformation

Farbe:

cremeweiß

verfügbare Optionen

Farbe


altgrau


beige