

# MEA AQUA KLEBER

## KLEBSTOFF



BUILDING SUCCESS

### I Materialeigenschaften

Dichte, g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,5
Standfestigkeit	kein Abrutschen (DIN profile 15 mm)
Hautbildezeit, Min	ca. 10 bis 40 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:	ca. 4
Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A)	ca. 30
Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa	ca. 0,9
Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min),%	ca. 250
Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa	0,6
Volumenänderung (gem. DIN 52451), %	<2
UV Beständigkeit	keine signifikanten Veränderungen
UV Quelle	Osram Vitalux 300W, trocken UV
Abstand zum Muster, cm	25
Testdauer, Wochen	6
QUV Beständigkeit	keine signifikanten Veränderungen
QUV Quelle	QUV Bewitterungsapparat gem. nach DIN 53384-A
Testdauer, Wochen	6

**Wasserdampf Test**

Beständig.  
Referenz IEC 61215/61646 Klausel 10.13:  
Testdauer, Stunden: 1.000  
Verarbeitungstemperatur, °C: 5 bis 40  
Gebrauchstemperatur, °C: -50 bis +80  
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C: 120  
ISO 291 Normklima: 23°C, 50% relative Luftfeuchtigkeit.  
Wasserdampf Bedingungen: 85°C, 85% relative Luftfeuchtigkeit.



### I Produkteigenschaften

Technologie	Silan-modifiziertes Polymer
Produkttyp	Dichtstoff
Komponenten	1-komponentig

# MEA AQUA KLEBER

## KLEBSTOFF



BUILDING SUCCESS

<b>Aushärtung</b>	Feuchtigkeit
<b>Anwendung</b>	Montage
<b>Aussehen</b>	Weiss, Grau, Schwarz
<b>Konsistenz</b>	Pastös, Thixotrop
<b>Geruch</b>	Charakteristisch

### I Beschreibung

MEA AQUA Kleber ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem weichelastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur abhängig. Die Durchhärtezeit ist außerdem von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperatur sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. Der Kleber ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVCs weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Kleb-/Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Der Kleber kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden.

### I Einsatzzweck

MEA AQUA Kleber wird für folgende Anwendungen eingesetzt: Naht- und Fugenabdichtung bei PVC oder GFK-Bauteilen Verklebung von GFK und PVC-Bauteilen auf unbehandelten oder geprimerten Beton sowie auf nicht saugenden Untergründen im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Schiffs- und Bootsbau, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik; bei der konventionellen Scheibenglasung zur Verstärkung zwischen Gummi und Scheibe (Haftung auf den meisten Gummiqualitäten - auch auf EPDM – ist gegeben), Kleben von Fußbodenbelägen auf Holzfußböden im Omnibusbau.

### I Verarbeitungshinweise

Vor der Anwendung sollte das Sicherheitsdatenblatt bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauen oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen. Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vorher zu entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen. Bei der Verklebung und Abdichtung von unter Spannung stehendem PMMA, z.B. Plexiglas®, und Polycarbonat, z.B. Makrolon® oder Lexan®, besteht die Gefahr der Spannungsrisssbildung; hier sind Vorversuche erforderlich.

### I Durchführung

Die Verarbeitung aus 310 ml-Düsenkartuschen erfolgt mit Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310 und 570 ml) mit den entsprechenden FK-Hand- oder FK-Druckluftpistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich. Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Auspressrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren. Bei der Verarbeitung von MEA AQUA Kleber aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt.

# MEA AQUA KLEBER

## KLEBSTOFF



### | Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem MEA AQUA Kleber empfehlen wir Reiniger + Verdüner.

### | Kennzeichnung

Bitte beachten Sie das aktuelle Sicherheitsdatenblatt zu detaillierten Hinweisen bezüglich: Gefahrstoffkennzeichnung, Transportvorschriften, Sicherheitsbestimmungen.

### | Lagerung

Frostempfindlich: Nein

Empfohlene Lagertemperatur, °C: 10 bis 25

Lagerzeit, Monate (im ungeöffneten Originalgebände): 12

### | Allgemeiner Hinweis

| Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Werte im Labor entstanden sind und Sie diese für Ihre individuelle Fertigung auf die Bedingungen der Praxis Ihrer Verarbeitung nochmals durch Eigenversuche überprüfen müssen. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden.