Produktdatenblatt

KSA TOOLSYSTEMS
Autoglas-Spezialwerkzeuge und Chemieprodukte

KSA HOT Power HM

Artikel Nr.: KSA HP-310
bestellen im KSA-Shop

Ausgabe: 11.05.2021

Einkomponentiger Polyurethan-Kleb-/Dichtstoff

Einsatzgebiete

Einkleben von Front-, Heck- und Seitenscheiben in die Karosserie von Kraftfahrzeugen (PKW, LKW, Busse, Fahrerkabinen von Traktoren/Gabelstaplern, Sonderfahrzeuge). Einkleben von Seitenscheiben aus Einfachglas oder Isolierglas im Bus- und Waggonbau.
Die Eigenschaften des Produktes wurden insbesondere für Anwendungen abgestimmt, bei denen eine erhöhte Anfangsfestigkeit der Verklebung erforderlich ist (kein Abrutschen von schweren Scheiben, Reparatureinglasung).
Für alle Anwendungen geeignet, bei denen eine hohe elektrische Isolierwirkung des Scheibenklebstoffes gefordert wird (z. B. als antennentauglicher Klebstoff).



Eigenschaften:

- sehr gute Standfestigkeit.
- extrem hohes Haltevermögen (“position tack“) direkt nach dem Fügeprozess (d.h.: kein Abrutschen der Scheiben).
- hoher Elastizitäts- und Schubmodul.
- hervorragende Haftung in Verbindung mit dem Primer All-in-One auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtung und auf lackierten Oberflächen.
- gute Haftung auf Restmaterial.
- hohe Durchhärtungsgeschwindigkeit.
- hohe UV-Beständigkeit in Verbindung mit dem Primer All-In-One.
- hohe Zugscherfestigkeit, auch nach Alterung.
- sehr niedrige elektrische Leitfähigkeit.

Verarbeitung: (Gebrauchsanleitung siehe Seite 2)

KSA HOT Power wird mit einem Vorwärmofen (siehe Seite 2) auf Temperatur gebracht. Anschließend wird er mit einer handelsüblichen Presse für Kartuschen sowie der mitgelieferten Kartuschenspitze auf die vorbehandelte Karosserie oder auf die vorbehandelte Scheibe aufgetragen. Zur Vorbehandlung der zu verklebenden Teile sollten aus Haftungs- und Sicherheitsgründen ausschließlich die freigegebenen bzw. spezifizierten KSA-Produkte *GlassCLEANER*, *GlassAKTIVATOR* oder *Primer All-In-One* eingesetzt werden.

Daten:

Charakteristik:	Schwarze pastöse Polyurethan-Masse
Dichte:	ca. 1,25 g/cm³
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Härtungsgeschwindigkeit (DIN 50014 Normklima)	ca. 3 - 4 mm/24 h 23°C, 50 % rLf
Shore-A-Härte (DIN 53505):	ca. 65
Zugfestigkeit (DIN 53504):	ca. 9 MPa
Spannungswert (DIN 53504):	ca. 3 MPa bei 100 % Dehnung
Schubmodul (nach DIN 54451):	ca. 2,5 MPa
Bruchdehnung (DIN 53504):	ca. 350 %
Zugscherfestigkeit: (Schichtstärke 5 mm in Anlehn. an DIN 54451)	ca.3,5 Mpa (nach 24 h DIN 50014) ca. 6 MPa (im Endzustand)
Spezifischer Durchlasswiderstand: (ASTM D 257-99/DIN IEC 60093)	ca. 10^{9}Ω cm
Volumenänderung (DIN 52451):	< 1 %
Einglasungszeit:	max 10 Minuten (Zeitraum vom Beginn des Materialauftrags bis zum Auflegen der Scheibe)
Aufwärmzeit in Vorwärmebox:	min. 30 Minuten
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 90°C
kurzfristig (bis 1 h)	120° C

Lagerung:

Empfohlene Lagertemperatur:	10°C bis 25°C
Haltbarkeit (ungeöffnet):	12 Monate
Frostgefährdet:	nein

Gebinde/Verpackungseinheiten: einzeln in 310 ml-Kartuschen / Karton mit 12 Kartuschen (inkl. 12 Spitzen)

Gefahrenhinweise siehe Sicherheitsdatenblatt

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

© KSA Toolsystems GmbH, Werkstraße 14, 77815 Bühl
Tel.: +49(0)7223/2818247 | Fax: +49(0)7223/2818246 | E-Mail: info@ksa-toolsystems.de | Internet: www.ksa-toolsystems.de
HRB 707802 | USt-IdNr.: DE 220 589 271 | St.Nr.: 36060/27705 | WEEE-Reg.-Nr. DE 55430627

Produktdatenblatt

KSA TOOLSYSTEMS
Autoglas-Spezialwerkzeuge und Chemieprodukte

Gebrauchsanleitung

Vorbemerkung
Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

1. Oberflächenvorbehandlung
Die zu klebenden Haftflächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Schmutzresten sein. Glas mit Keramikbeschichtung, Vorbeschichtung und lackierte Oberflächen gründlich mit einem alkoholischen oder lösemittelhaltigen Reiniger vorbereiten und anschließend auf Beschädigungen kontrollieren. Um eine optimale Haftung zu erreichen, empfehlen wir die Klebelinie der Windschutzscheibe mit einem feinen Schleifvlies anzuschleifen, um eine saubere Oberfläche zu erhalten. Nach dem Schleifen die Klebeflächen mit einem lösemittelhaltigen Reiniger reinigen und ca. 2 Minuten ablüften lassen.
Alternativ kann auch ein alkoholischer Reiniger verwendet werden (Achtung: Ablüftzeit ca. 10 Minuten). Die geschnittene Restschicht (s. u.) braucht nicht gereinigt zu werden. Sollte eine Reinigung dieser Restschicht unumgänglich sein, muss vor dem Dichtstoff-Auftrag mindestens 2 Minuten abgelüftet werden, da die Haftflächen vollständig abgetrocknet sein müssen.

2. Primerung (*KSA GlassAktivator* oder *KSA Primer All-In-One*)
Den Primer dünn und gleichmäßig auf die gereinigte Glas-, Keramik- bzw. auf die saubere Lack-Haftfläche auftragen. Die Schichtstärke des nassen Filmes sollte bei ca. 0.025 mm liegen. Lassen Sie die geprimerte Fläche ca. 5 Minuten ablüften, bevor der Direkteinglasungs-Dichtstoff aufgetragen wird.
Wenn auf die geschnittene Restschicht alten Materials (beim Ausglasen im Karosserieflansch zurückbleibend) geklebt wird, muss diese Restschicht nicht geprimert werden.

3. Verarbeitung
KSA HOT POWER wird vor der Verarbeitung mindestens 30 Minuten in der Kartuschen-Vorwärmbox aufgewärmt. Die Verarbeitung erfolgt anschließend mit Hilfe von Hand-, Akku- oder Druckluftpistolen (letztere vorzugsweise mit Kolbenstangen-Vortrieb)

Fahrbereitschaft
Nach erfolgtem Scheibeneinbau (in Anlehnung an die US–Norm FMVSS 208) mit Airbags:
30 Minuten nach Einbau der Scheibe

Vorwärmofen

2-Loch:	310ml-Kartuschen / 400ml-Beutel
Heizleistung bei 220/240V:	300/350 W
Eichtemperatur:	ca. 60°C

Haftungsausschluß
Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Darüber hinaus geben die vorstehenden Angaben lediglich unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt des Druckes dieses Hinweises wieder. Wir sind ständig um eine Verbesserung unserer Produkte bemüht, so dass Änderungen der Produktspezifikationen und der Verarbeitungshinweise im Übrigen vorbehalten bleiben. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt. Der Anwender hat daher in jedem Fall die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen und sich vorab über evtl. Änderungen der Produktspezifikationen bei der KSA-Toolsystems GmbH zu informieren. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen wird eine Gewährleistung für ein Arbeitsergebnis oder eine Haftung für die vorstehenden Angaben oder sonstigen mündlichen Beratungen ausgeschlossen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.