

Mirapur 9615 2K PUR

Produkt

Schneller 2-Komponenten Kleber auf Polyurethan Basis, sehr gering schäumend, lösemittel- sowie formaldehydfrei mit thixotroper Konsistenz.

Anwendungsbereich

Für die Verankerung von Gewindestangen und Betonrippenstählen in Holzbauteilen längs und/oder quer zur Faserrichtung im nicht zertifizierten Holzbau sowie für allgemeine wärme- und wasserbeständige Klebeverbindungen mit hoher mechanischer Festigkeit. Sehr gut geeignet für den konstruktiven Verbund von unterschiedlichen Materialien wie HPL, GFK und Aluminium bspw. bei Eckverbindern im klassischen Injektionsverfahren. Verklebte Werkstücke können nach Erreichen der Endfestigkeit des Klebstoffes während maximal 30 Minuten bei maximal + 230 °C pulverbeschichtet werden. Die minimale Klebstoffstärke beträgt dabei 2 mm.

Verarbeitung

Holzfeuchtigkeit	6 % bis 12 %
Vorbehandlung Klebeflächen	Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.
Vorgehen Doppelkartusche	Verschlusskappe der Doppelkartusche entfernen und 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. Erst dann Statikmischer aufsetzen und Klebstoff verarbeiten.
Verarbeitungszeit	Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei +10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.
Reinigung	Mit Reiniger 9797 solange der Klebstoff nicht vulkanisiert ist.

Befestigung Gewindestangen in Holz

Um eine Gewindestange in ein Bohrloch zu kleben muss das Bohrloch, in welches eine Gewindestange geklebt wird, ca. 4,0 mm grösser als die Gewindestange dimensioniert sein und nach dem Bohren sauber ausgeblasen werden. Das Bohrloch während ca. 20 Sekunden pro 10,0 cm Tiefe mit Klebstoff füllen. Die maximale Holzfeuchtigkeit darf dabei 17% betragen.

Die Gewindestange mit ausreichend Kraft in das mit Klebstoff gefüllte Bohrloch drehen bis der Klebstoff zum Vorschein kommt.

Übersicht Zugfestigkeit stirnseitig in N

	Bohrlochtiefe	Zugfestigkeit	
	cm	N	Bruchart
Mirapur 9615 2K PUR	3,0	3500	100 % Holz- o. Gewindestangenbruch
	4,0	3600	100 % Holz- o. Gewindestangenbruch
	5,0	3700	100 % Holz- o. Gewindestangenbruch

Für die Prüfungen wurden M12 Gewindestangen stirnseitig in Fichte Vollholz geklebt. Alle Prüfungen wurden nach 10 Tage vollständiger Vulkanisation bei + 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit durchgeführt.

Mirapur 9615 2K PUR

Technische Daten

Basis	Polyurethan	
Konsistenz	thixotrop, nicht tropfend	
Dichte	ca. 1.40 g/cm ³	(EN 542)
Farbe	weiss	
Mischverhältnis	1:1	
Shore D Härte	ca. 80	(DIN 53505)
Topfzeit	ca. 30 Minuten	
Verarbeitungszeit	ca. 15 Minuten	
Funktionsfestigkeit	ca. 180 Minuten	
Vollständige Aushärtezeit	ca. 24 Stunden	
Endfestigkeit	ca. 7 Tage	
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +25 °C	
Temperaturbeständigkeit	-30 °C bis +110 °C	
Temperaturbeständigkeit kurzfristig	+230 °C während 30 min	
Zugscherfestigkeit Alu/Alu	ca. 20 N/mm ²	(DIN EN 1465)
Zugfestigkeit Gewinde/Holz Stirnseitig	ca. 3500 N / 3 cm Gewindetiefe	
Zugfestigkeit Gewinde/Holz Stirnseitig	ca. 3600 N / 4 cm Gewindetiefe	
Zugfestigkeit Gewinde/Holz Stirnseitig	ca. 3700 N / 5 cm Gewindetiefe	

Lieferform

Gebinde	Karton à	Gebinde à
	10	Doppelkartusche 2 x 310 ml
Haltbarkeit	12 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)	

Sicherheitshinweise

Alle Informationen zu Sicherheit und Entsorgung sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei + 15 °C bis + 25 °C trocken lagern. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

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.