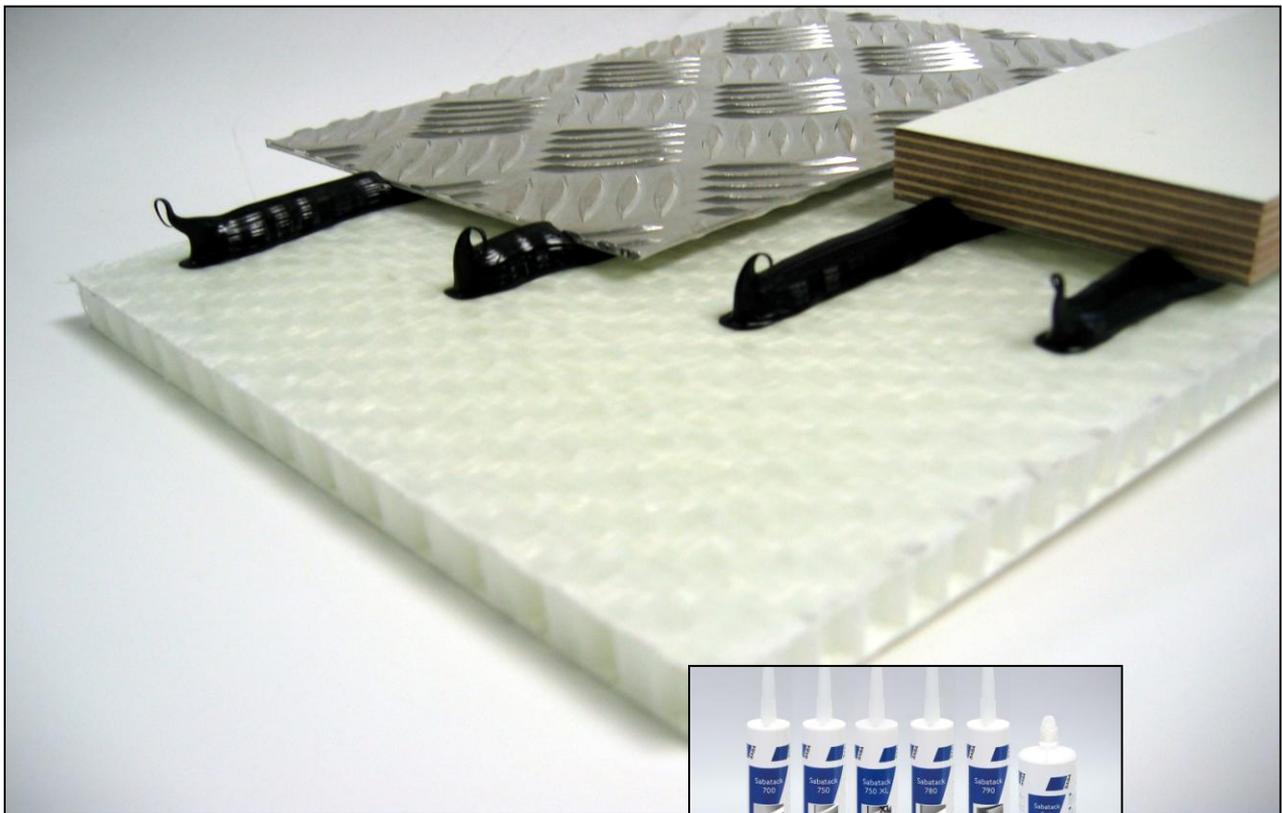




Infoblatt 253

Verklebung von Monopan[®]

mit Sabatack[®] 720, 750 (XL), 780, 790 und Sabatack[®] Fast



SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo T +31 (0)315 65 89 99 F +31 (0)315 65 89 89 E info@saba.nl www.saba.nl

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.



1. Verarbeitung

1.1 Vorbehandlung MonoPan® (Polypropylen), roh

- Reinigen (mit fusselfreiem, sauberem Tuch/Lappen) mit Sabaclean 48. Ablüftzeit einhalten: minimal 5 Minuten.
- Primern mit SABA Primer 4518 (mit fusselfreiem, sauberem Tuch/Lappen oder sauberem Pinsel). Ablüftzeit einhalten: minimal 15 Minuten und maximal 30 Minuten.
- Sollte der zweite Fügepartner nicht ebenfalls MonoPan® sein, fordern Sie dazu bitte unsere SABA Transport Vorbehandlungstabelle an.

Verklebung/Abdichtung mit Sabatack®

- Sabatack® auf einen der beiden Fügepartner auftragen.
- Beide Fügepartner leicht miteinander verpressen.
- Schichtstärke des Klebstoffes von minimal 2 mm einhalten.
- Verklebung bis zur Aushärtung fixieren.

1.2 Vorbehandlung MonoPan® (Polypropylen), lackiert/grundiert

- Reinigen (mit fusselfreiem, sauberem Tuch/Lappen) mit Sabaclean 48. Ablüftzeit einhalten: minimal 5 Minuten.
- Vorbehandeln mit SABA Primer 9002. Ablüftzeit einhalten: minimal 15 Minuten.
- Sollte der zweite Fügepartner nicht ebenfalls MonoPan® sein, fordern Sie dazu bitte unsere SABA Transport Vorbehandlungstabelle an.

Verklebung /Abdichtung mit Sabatack®

- Sabatack® auf einen der beiden Fügepartner auftragen.
- Beide Fügepartner leicht miteinander verpressen.
- Schichtstärke des Klebstoffes von minimal 2 mm einhalten.
- Verklebung bis zur Aushärtung fixieren.



Verklebung einer Aluminium-Leiste mit rohem MonoPan®



MonoPan® reinigen mit Sabaclean 48



MonoPan® primern mit SABA Primer 4518



Leiste aktivieren mit SABA Activator 9400



Sabatack® auftragen



Teile fügen



Fertig

2. Verweise

- Sicherheitsdatenblätter Sabatack® 720, 750 (XL), 780, 790 und Sabatack® Fast
- Produktblätter Sabatack® 720, 750 (XL), 780, 790 und Sabatack® Fast
- SABA Transport Vorbehandlungstabelle

SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo T +31 (0)315 65 89 99 F +31 (0)315 65 89 89 E info@saba.nl www.saba.nl

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.



Anlage 1: Laborbericht SABA

SABA-Laborbericht

Digest Prüfung der Haftfestigkeit von Profilen auf WIHAG-MonoPan®-Material

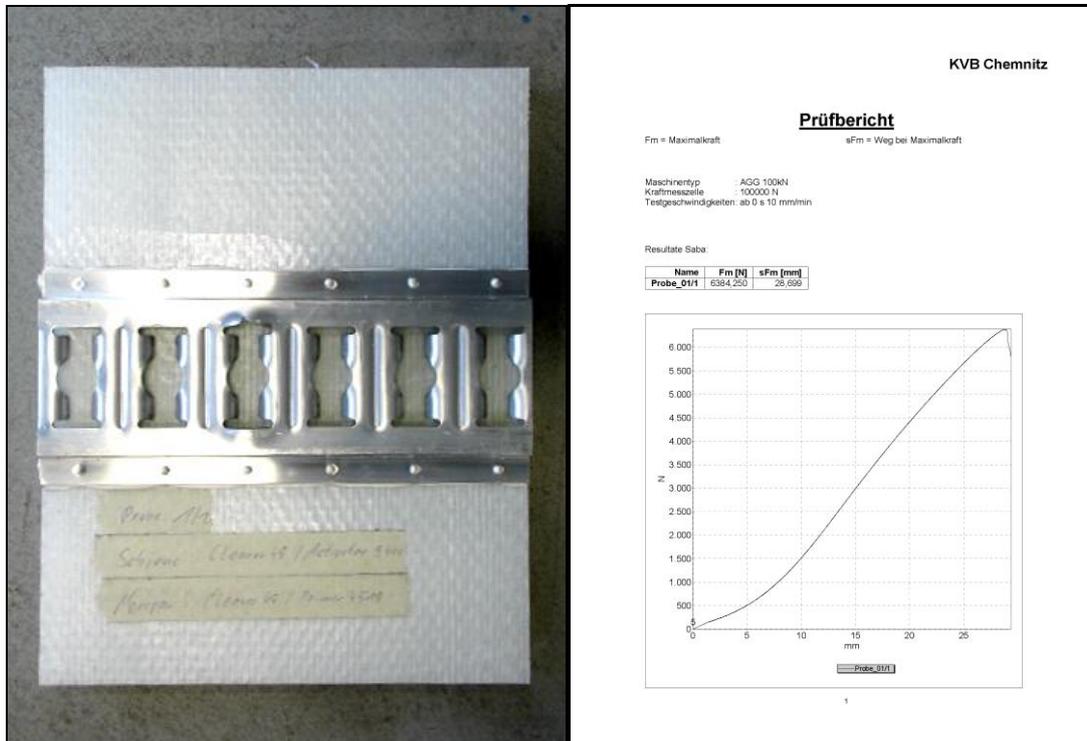
Hintergrund

Ziel der Prüfungen war es festzustellen, ob es möglich ist, spezifische Profile ohne Zuhilfenahme von mechanischen Befestigungsmaterialien, wie z.B. Schrauben, Bolzen oder Muttern, auf MonoPan® zu kleben. Zur Beantwortung dieser Frage wurden Prüfkörper gefertigt und einzeln geprüft.

Prüfungen

Die Materialien wurden mit Sabaclean 48 gereinigt, und das MonoPan®-Material wurde mit SABA Primer 4518 vorbehandelt. Die Aluminiumteile wurden entweder mit SABA Activator 9400 oder mit SABA Primer 9002 (je nach Art des MonoPan®-Materials) vorbehandelt. Danach wurden Sie mit Sabatack® 780 verklebt. Anschließend wurden die Materialien einige Wochen lang gelagert, um eine völlige Aushärtung zu gewährleisten. Nach der Aushärtung wurden sie in die Zugprüfmaschine gelegt. Im Test ist ein kohesiver Bruch des Klebstoffs aufgetreten. Die Festigkeitswerte des Klebstoffs sowie des Monopanmaterials liegen aber dicht beieinander, so dass auch ein Materialbruch des Monopans denkbar ist. Für detailliertere Informationen zu den durchgeführten Tests wenden Sie sich bitte direkt an SABA.

Probe 01/1



SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo T +31 (0)315 65 89 99 F +31 (0)315 65 89 89 E info@saba.nl www.saba.nl

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.