

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC

Beschreibung

OneBond PU Plastic Express 30 Seconds ist ein extrem emissionsarmer Zweikomponenten-Polyurethan-Klebstoff, der für die Verklebung und Spaltfüllung bei der Karosseriereparatur entwickelt wurde. Er repariert Risse, Kratzer und Löcher in Kunststoffteilen der Fahrzeugkarosserie, einschließlich Stoßstangen, Spoilern, Heckklappen und Seitenspiegeln. Er ist für Metalle, beschichtete Metalle und Kunststoffe (außer Polyethylen, Polypropylen und Teflon) geeignet. Darüber hinaus kann er schnell geschliffen und lackiert werden und hat eine gute Schlagfestigkeit. Er kann auch auf Baugruppen zum Kleben von Fensterhalterungen, Verkleidungsteilen und Halterungen an Scheinwerfern und Rückleuchten verwendet werden. Zudem ist er geeignet, um während des Aushärtens punktgeschweißt zu werden.

Typische Komponenteneigenschaften ⁽¹⁾

	Einheit	Harz (Komponente A)	Härtungsmittel (Komponente B)
Chemischer Typ:		Isocyanat-Präpolymer	Polyol-Gemisch
Erscheinungsbild:		Weißer viskose Flüssigkeit	Schwarze viskose Flüssigkeit
Dichte bei +25°C:	g/ml	1,25	1,29
Viskosität +25°C:	cP	50.000	50.000

	Einheit	Gemisch
Erscheinungsbild:		Dunkelgrau
Dichte bei +25°C:	g/ml	1,27
Mischverhältnis nach Volumen:	R:H	1:1
Mischverhältnis nach Gewicht:	R:H	1:1

(1): Dies sind typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC

Typische Aushärtungseigenschaften ⁽¹⁾

	Einheit	Gemisch
Zeit nach dem Öffnen	Min	0,5
Schleifzeit	Min	5
Befestigungszeit	Min	2

(1): Dies sind typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

Typische Eigenschaften des ausgehärteten Materials ⁽¹⁾

	Einheit	Gemisch	Testmethode
Shore D Härte		75	EM ISSO 868
Reißfestigkeit	MPa	25	DIN 53504
Zugdehnung	%	60	DIN 53504
Glasübergangstemperatur	°C	45 bis 50	ASTM E 1640

Zugscherfestigkeit:

Substrat	Vorbehandlung	Einheit	Gemisch	Testmethode
Aluminum	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽²⁾	>10	ISO 4587
Stahl	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽²⁾	>10	ISO 4587
PMMA	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽⁴⁾	2,5	ISO 4587
ABS	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽³⁾	3,5	ISO 4587
PVC	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽⁴⁾	3,5	ISO 4587
PC/ABS	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽³⁾	3,5	ISO 4587
Holz	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽²⁾	9	ISO 4587
PP/EPDM	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽⁴⁾	1,5	ISO 4587

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC

PP	Aceton + P120 + Aceton	MPa ⁽²⁾	1,5	ISO 4587
PA 6	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽³⁾	3	ISO 4587
Glas	IPA + P120 + IPA	MPa ⁽⁴⁾	3,5	ISO 4587

Dicke der Klebefläche von 1 mm

(1): Dies sind typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

(2): Kohäsives Versagen des Klebstoffs.

(3): Versagen des Klebstoffs.

(4): Unterschiedliches Versagen

ONEBOND PU PLASTIC PRIMER

OneBond PU Plastic Primer ist ein sprühbarer Primer in 200-ml-Druckdosen, der für die Vorbereitung von Kunststoffoberflächen entwickelt wurde. Er verbessert die Haftung von **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auch auf Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie wie Polypropylen (PP) und PP/EPDM-Mischungen.

Allgemeine Gebrauchsanweisung

Verwenden Sie Handschuhe, um den Hautkontakt mit dem Klebstoff zu minimieren. Verwenden Sie keine Lösungs- oder Verdünnungsmittel zur Reinigung der Hände. Entfernen Sie alle Oberflächenverunreinigungen wie Oxide, Öle, Fette, Staub und andere Verunreinigungen, die die Haftung beeinträchtigen können. Reinigen und entfetten Sie die Oberfläche mit einem geeigneten Reinigungsmittel und lassen Sie sie trocknen, bevor Sie den Klebstoff auftragen.

Bei Kunststoffen empfiehlt es sich, die Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung P120 mechanisch anzuschleifen und den Untergrund gründlich zu reinigen, um Staub und Verunreinigungen zu entfernen. Die langfristige Klebekraft hängt von der Vorbereitung der Klebeflächen ab.

Tragen Sie OneBond PU Plastic Primer auf, um die Haftung von **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf thermoplastischen Materialien (PMMA, SAN, ABS, PP, PA, TPU, Hart-PVC) zu verbessern.

Die Kartusche gewährleistet das richtige Mischungsverhältnis der beiden Komponenten. Entfernen Sie die Kartuschenkappe und treiben Sie eine kleine Menge Klebstoff aus, um sicherzustellen, dass beide Teile gleichmäßig und frei fließen. Bringen Sie die Mischdüse am Ende der Kartusche an und beginnen Sie, den Klebstoff zu dosieren.

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC

Die ersten 2 bis 4 cm des aufgetragenen Materials sollten verworfen werden, da sie möglicherweise ein ungünstiges Verhältnis aufweisen. Nach guter Durchmischung hat das Produkt eine einheitliche dunkelgraue Farbe und ist pastös und glänzend.

Für Baugruppen gilt:

Tragen Sie die gewünschte Menge **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf eines der zu verklebenden Substrate auf und fügen Sie beide Teile zusammen. Die Bauteile müssen innerhalb der offenen Zeit des Klebstoffs zusammengefügt werden. Es wird empfohlen, mit Klammern konstanten Druck auf die Klebefuge auszuüben, bis die Einspannzeit erreicht ist. Die Verarbeitungstemperatur und die Klebstoffdicke beeinflussen die offene Zeit und die Fixierzeit: Die Geschwindigkeit der Aushärtungsreaktion nimmt mit der Temperatur und der Menge des aufgetragenen Materials zu, so dass diese Reaktion exotherm verläuft. Die Wärmemenge, die das Harz/Härter-Gemisch entwickelt, ist direkt proportional zur aufgetragenen Materialmenge und der Aushärtungsgeschwindigkeit des Klebstoffs.

Verschließen Sie nach der Verarbeitung die Kartusche, um eine Verunreinigung des unbenutzten Produkts zu verhindern, und entsorgen Sie den Statikmischer. Statikmischer sind zum einmaligen Gebrauch bestimmt. Zusätzliche Statikmischer können bei OneBond bestellt werden.

Zur Reparatur von Rissen an Kunststoff-Außenteilen (Stoßstangen):

Schleifen Sie die beschädigte Stelle mit einer Schleifscheibe der Körnung P40 ab, um die Oberflächenrauigkeit zu verbessern und die Oberfläche zu reinigen. Tragen Sie eine Schicht OneBond PU Plastic Primer auf und lassen Sie den Primer 5 Minuten lang trocknen. Tragen Sie die gewünschte Menge **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** Klebstoff auf die beschädigte Oberfläche auf und verteilen Sie das Produkt mit einem Spachtel. **Warten Sie 5 Minuten, bis das Produkt getrocknet ist.** Schleifen Sie die Oberfläche zunächst mit einer Schleifscheibe der Körnung 80 und dann mit einer Schleifscheibe der Körnung 180 und entfernen Sie das überschüssige Material. Reinigen Sie abschließend die Oberfläche, damit sie für den Anstrich bereit ist.

Für strukturelle Reparaturen an Kunststoff-Außenteilen (Stoßstangen - Riss an der Kante):

Außen: Mit einer Trennscheibe eine V-förmige Rille einbringen, die Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung P40 schleifen, Löcher um den Rand herum bohren und die Oberfläche reinigen.

Innen: Schleifen Sie die beschädigte Stelle mit Schleifpapier der Körnung P40, um die Oberflächenrauigkeit zu verbessern und die Oberfläche zu reinigen.

Innen- und Außenbereich: Tragen Sie eine Schicht OneBond PU Plastic Primer auf und lassen Sie den Primer 5 Minuten lang trocknen.

Innen: Tragen Sie die gewünschte Menge **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf die Glasfaserseite der verstärkten PVC-Folie (78072765591) auf und legen Sie sie auf die beschädigte Oberfläche. **Warten Sie 5 Minuten, bis das Produkt getrocknet ist, und ziehen Sie dann die PVC-Folie ab.**

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC

Außen: Tragen Sie eine Schicht **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf die Oberfläche auf, verteilen Sie das Produkt mit einem Spachtel, legen Sie ein Stück einer unverstärkten PVC-Folie (78072765590) darauf und üben Sie Druck aus. **Warten Sie 5 Minuten**, bis das Produkt getrocknet ist, und ziehen Sie dann die PVC-Folie ab.

Außen: Schleifen Sie die Oberfläche zunächst mit Schleifpapier der Körnung 80 und dann mit Schleifpapier der Körnung 180 und entfernen Sie das überschüssige Material. Reinigen Sie abschließend die Oberfläche, damit sie für den Anstrich bereit ist.

Für strukturelle Reparaturen an Kunststoff-Außenteilen (Stoßstangen - innen):

Außen: Schleifen Sie die beschädigte Oberfläche mit Schleifmittel der Körnung P40, reinigen Sie die Oberfläche und decken Sie den Riss mit Markierungsband ab.

Innen: Schleifen Sie die beschädigte Stelle mit Schleifpapier der Körnung P40, um die Oberflächenrauigkeit zu verbessern, und reinigen Sie die Oberfläche.

Innen- und Außenbereich: Tragen Sie eine Schicht OneBond PU Plastic Primer auf und lassen Sie den Primer 5 Minuten lang trocknen.

Innen: Tragen Sie die gewünschte Menge **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf die Glasfaserseite der verstärkten PVC-Folie (78072765591) auf und legen Sie sie auf die beschädigte Oberfläche. **Warten Sie 5 Minuten**, bis das Produkt getrocknet ist, und ziehen Sie dann die PVC-Folie ab.

Außen: Tragen Sie eine Schicht **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf die Oberfläche auf, verteilen Sie das Produkt mit einem Spachtel, legen Sie ein Stück einer unverstärkten PVC-Folie (78072765590) darauf und üben Sie Druck aus. **Warten Sie 5 Minuten**, bis das Produkt getrocknet ist, und ziehen Sie dann die PVC-Folie ab.

Außen: Schleifen Sie die Oberfläche zunächst mit Schleifpapier mit 80er Körnung und dann mit Schleifpapier mit 180er Körnung, um das überschüssige Material zu entfernen. Reinigen Sie abschließend die Oberfläche, damit sie für den Anstrich bereit ist.

Für die Reparatur von Konsolen:

Markieren Sie mit einem Stift die genaue Stelle, an der sich das Loch befinden wird (der Klebstoff wird das Loch verdecken). Reinigen Sie die Oberfläche, schleifen Sie sie mit einem 40er-Schleifpapier und reinigen Sie die Oberfläche erneut. Bohren Sie Löcher um die Reparaturstelle herum, um die mechanische Verankerung von **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** zu verbessern.

Tragen Sie eine Schicht OneBond PU Plastic Primer auf und lassen Sie den Primer 5 Minuten lang trocknen. Tragen Sie die gewünschte Menge **OneBond PU Plastic Express 30 Seconds** auf die Glasfaserseite der verstärkten PVC-Folie (78072765591) auf und legen Sie sie mit Druck auf die beschädigte Oberfläche. **Warten Sie 5 Minuten**, bis das Produkt getrocknet ist, und ziehen Sie dann die PVC-Folie ab.

Entfernen Sie das überschüssige ausgehärtete Material mit einem Cuttermesser und bohren Sie ein neues Loch an der markierten Stelle.

ONEBOND PU PLASTIC EXPRESS 30 SEC**Verpackung**

Kartusche 50 ml - 20 Stück pro Karton.

Lagerung**Einheit**

Empfohlene Temperatur	°C	5 – 35
Lagerbeständigkeit / Haltbarkeit	Monate	24

1: In den versiegelten Originalbehältern bei der empfohlenen Temperatur an einem trockenen Ort aufbewahren.

Sicherheitserwägungen

Sicherheitsdatenblätter (SDS) sind von OneBond erhältlich. Die SDS enthalten Informationen über die physikalischen, gesundheitlichen und umweltbedingten Gefahren sowie Sicherheitsvorkehrungen für die Handhabung, Lagerung und Entsorgung von Produkten. Die SDS sind in der Sprache des Bestimmungslandes oder -gebietes verfügbar und können die lokal geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften enthalten. Die SDS werden regelmäßig aktualisiert und können von www.onebondadhesives.com heruntergeladen werden. OneBond empfiehlt den Anwendern, die aktuellen SDS zu lesen, bevor sie ein Produkt handhaben oder verwenden.

Kundenhinweis

Die in den OneBond-Laboratorien ermittelten Daten werden nur zur Information angegeben; wenn spezifische Angaben erforderlich sind, wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von OneBond. OneBond gewährleistet die gleichbleibende Qualität der gelieferten Produkte gemäß den eigenen Spezifikationen. OneBond kann keine Verantwortung für die Ergebnisse anderer übernehmen, deren Methoden nicht der Kontrolle von OneBond unterliegen. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung der hier erwähnten Produkte für seine Zwecke zu prüfen. OneBond lehnt jede ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab, einschließlich der Gewährleistung der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck, die sich aus dem Verkauf oder der Verwendung von OneBond-Produkten ergibt. OneBond lehnt insbesondere jegliche Haftung für Folgeschäden oder beiläufige Schäden jeglicher Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.