

Körapur 125

Allgemeine Eigenschaften	Technologie/Basis	Polyurethan
	Produkttyp	Kleb- und Dichtstoff
	Aushärtung	feuchtevernetzend
	Mechanische Eigenschaften	elastisch
	Komponenten	einkomponentig
	Farbe	schwarz, weiß, grau
	Produktvorteile	Gute Kältebeständigkeit Gute Hitzebeständigkeit Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit Gute Witterungsbeständigkeit

Technische Daten

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,2 g/cm ³	DIN 53 479
Feststoffanteil nach Gewicht	94 %	-
Glasübergangstemperatur	-45 °C	DIN EN ISO 6721-1
Spezifischer Volumenwiderstand	> 1 · 10 ¹⁰ Ω · cm	Kö-Prüfmethode 100262
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Lagertemperatur	5 °C bis 25 °C	-
Verarbeitungstemperatur	15 °C bis 35 °C	-
Auspressdruck	2 bar bis 5 bar	-
Empfohlene minimale Klebschichtdicke	2 mm	-
Aushärtung		
Hautbildungszeit ¹	45 min	Kö-Prüfmethode 100109
Durchhärtung ²	3 mm/d	-
Volumenänderung	6 %	DIN EN ISO 10563
Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Materials		
Shore Härte (Typ A) ³	48	ISO 868 / DIN 53 505
Zugfestigkeit	2,0 MPa	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	500 %	DIN EN ISO 527
Elastizitätsmodul (bei 100 % Dehnung)	1 MPa	DIN EN ISO 527 / DIN 53 504
Zugscherfestigkeit ⁴	1,8 MPa	DIN EN 1465
G ₁₀ -Modul	1,1 MPa	DIN EN 1465
Reißfestigkeit	9 N/mm	ISO 34 / DIN 54 504
Einsatzbedingungen		
Gebrauchstemperatur	-60 °C bis 90 °C	-
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (max. 1 h)	120 °C	-

¹ innerhalb der ersten 24 h; Climate according to DIN 50 014

² Climate according to DIN 50 014

³ nach 28 d; dicke des Prüfkörpers = 6 mm

⁴ Substrate: ALU/ALU



Produkteigenschaften

Anwendungen	Anwendungsfelder	Bauanwendungen Automobilindustrie Transportindustrie Industrieanwendungen
Verarbeitung	Geeignete Substrate	viele verzinkte Stähle viele Aluminium-Legierungen viele Stahl-Legierungen Duroplaste Thermoplaste (außer PE, PP, PTFE) viele Verbundwerkstoffe (z.B. CFRP, GFRP) Mineralische Werkstoffe Glas Holz Beschichtete Oberflächen
	Konsistenz	pastös standfest
	Oberflächenanforderungen	trocken sauber fettfrei
	Oberflächenreinigung	Körasolv GL Körasolv PU Körasolv WL
	Haftvermittler (saugfähige Oberflächen)	Körabond HG 74 E
	Haftvermittler (nicht saugfähige Oberflächen)	Körabond HG 81
	Applikationsmethoden	Kartuschenpistole Schlauchfolienpistole Dosieranlage
	Überstreichbarkeit	nach Hautbildung (abhängig von der verwendeten Farbe)
Reinigung	Reiniger für Werkzeuge	Körasolv GL Körasolv PU
Hinweise	Stress Cracking	Beim Verkleben von Kunststoffen, wie PMMA, ABS, Polycarbonat oder Polystyrol können Spannungsrisse auftreten. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.
	Verträglichkeit mit Polystyrol-Schäumen	Das Produkt ist nicht geeignet für die Verklebung von Polystyrol-Schäumen. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.
	Kontakt mit Substanzen vermeiden, die mit Isocyanat reagieren	Das Produkt darf nicht in Kontakt mit Substanzen kommen, die mit Isocyanat reagieren (z.B. Alcohol, Verdünnungen, Reiniger, Spaltprodukte von silanmodifizierten Polymeren oder Silikonen) bevor es voll ausgehärtet ist. Dies würde ein vollständiges Aushärten verhindern.
	UV Beständigkeit	Dieses Produkt ist nicht geeignet für Glasklebungen mit dauernder UV-Einwirkung auf die Klebfläche. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.



Weitere Informationen

Lagerung

Körapur 125 sollte innerhalb der vom Gebinde abhängigen Lagerstabilität verarbeitet werden. Die beste Lagerfähigkeit hat das Material im verschlossenen Originalgebinde bei der angegebenen Lagertemperatur.

Sicherheit

Sicherheitshinweise sind im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt zu finden.

Vorbereitung

Bei einigen Substraten ist eine mechanische Vorbehandlung und/oder ein Reiniger oder Primer erforderlich, um eine gute Haftung zu erreichen. Oberflächenanforderungen und geeignete Haftvermittler finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften dieses Datenblattes.

Verarbeitung

Prozessparameter können der Tabelle mit den technischen Daten entnommen werden. Niedrige Tempera-

turen führen zu einer temporär höheren Viskosität und daher niedrigeren Ausspritzmengen und Aushärtezeiten.

Reinigung

Werkzeuge sollten unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Nachdem das Produkt ausgehärtet ist kann es nur noch mechanisch entfernt werden. Geeignete Reinigungsmittel sind in der Tabelle mit den Produkteigenschaften zu finden. Kontaktieren Sie ihren Vertriebspartner für weitere Informationen.

Dimensionierung

Die Auftragsdicke ist abhängig von den zu erwartenden maximalen Kräften und Fugenbewegungen. Wir empfehlen eine Mindestschichtdicke von 2 mm.

Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Kömmerring Chemische Fabrik GmbH

Zweibrücker Straße 200 - 66954 Pirmasens - Germany

Tel.: +49 6331 56-2000

Fax: +49 6331 56-1999

www.koe-chemie.de

info@koe-chemie.de



Management System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
www.tuv.com
ID: 910834409



Management System
ISO 9001:2011
OHSAS 18001:2007
www.tuv.com
ID: 910834409