

622 2K-PU Kleber

PU-Klebstoff



RAMSAUER

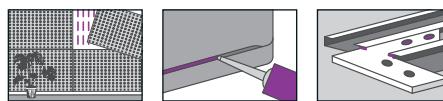
Technisches Datenblatt

Version: 10-2025



Prüfungen:

- Wasserdampfdurchlässigkeit nach DIN EN ISO 12572:2001 geprüft
- Geeignet für den Einsatz im Lebensmittelbereich lt. ISEGA Zertifikat 63006 U24
- Erfüllt die französische VOC-Anforderung Klasse A+



Widerstandsfähig gegen Chemikalien Für Pulver- & Thermolackierung geeignet Schleif- und überstreichbar Geprüft für Lebensmittelbereich

1. Technische Daten

Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
Dichte	~ 1,40 g/cm³
Shore D-Härte	~ 80 (DIN 53505)
Viskosität	Niedrigviskos-pastös
Mischungsverhältnis	1:1
Topfzeit	~ 30 Min. (+20°C)
Verarbeitungszeit der Kartusche mit Statikmischer	~ 15 Min.
Funktionsfestigkeit	nach ~ 3 Std. (+20°C)
Aushärtezeit nach 24 Std.	zu 75% (bei +20°C/50% RLF)
Endfestigkeit	nach ca. 7 Tagen (bei +20°C)
Verarbeitungstemperatur Klebstoff und Substrat	+7°C bis +30°C
Zugscherfestigkeit, Alu/Alu, 0,2mm Fuge (DIN EN 1465)	bei +20°C: 20,0 N/mm²; bei +80°C: 8,0 N/mm²
Wasserdampfdurchlässigkeit nach DIN EN ISO 12572:2001	Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke Sd ~ 820m Wasserdampfdiffusionszahl μ ~ 176800
Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit	30 min/bis +230 °C
Auftragsmenge je Eckwinkel	~ 20g
Farben	Weiß
Lieferform	2 x 310ml Side-by-Side Kartusche; Hobbock auf Anfrage
Lagerfähigkeit Kartuschen und Folienbeutel	9 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung
Kompatible Verarbeitungsgeräte	Druckluftpresse RM62, Handdruckpresse RH62



RAMSAUER

622 2K-PU Kleber

2. Eigenschaften/Einsatzbereiche

622 2K PU Kleber ist ein Reaktionsklebstoff im Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung von Eckverbindungen. Durch den Klebstoff kann ein konstruktiver, kraftschlüssiger Verbund unterschiedlichster Materialkombinationen, z. B. bei Fahrzeugaufbauten, erzielt werden. Das Produkt ist zur Verklebung von Alu, HPL, GFK und vielen weiteren Untergründen sowie zur Hartverfügung von Wandelementen bestens geeignet. Es wird auch zur Fugensanierung von Gipsfaserplatten empfohlen.

3. Untergrundvorbehandlung

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub-, öl- fett- und trennmittelfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen ist eine Vorreinigung mit 828 Grundreiniger grundsätzlich empfehlenswert, bei empfindlichen Oberflächen sollte jedoch die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Falls erforderlich die Haftflächen sorgfältig mittels eines geeigneten Primers vorbehandeln. Ein Anschleifen mit feinem Schleifvlies kann auf glatten Oberflächen die Haftung zusätzlich verbessern. Bei PS-Hartschaum wird grundsätzlich ein Primer empfohlen.

4. Anwendungshinweise / -einschränkungen

- Auf Kunststoffen mit niederenergetischer Oberfläche, wie z.B. PE, PP oder PTFE ist ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma- oder Corona-Verfahren) keine Haftung möglich
- Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit geeigneten Dichtungsmassen abgedichtet werden.
- Verklebungen auf Alu, Kupfer und Messing nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Haftflächen kleben.
- Wegen der unterschiedlichen Aluminiumoberflächen und -qualitäten sollten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten eingeholt werden, um für anstehende Verklebungen optimale Vorbehandlungen zu treffen – ausreichende Eignungsversuche sind empfehlenswert.
- Bei der Verklebung von Edelstahl ist auf eine einwandfreie Reinigung bzw. Entfettung der Oberflächen zu achten.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen. Eine andauernd auftretende Feuchtigkeit an der Klebefläche muss vermieden werden.
- Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig verkleben

5. Verarbeitung

Allgemeine Hinweise: Das Ablaufdatum des Materials ist zwingend zu beachten, da ansonsten die Eigenschaften des Produktes nicht mehr gewährleistet werden können. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum bei erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Durch starke Umwelteinflüsse (z.B. hohe Temperatur, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse wie Dämpfe etc.) können die Eigenschaften des Materials unterschiedlich beeinträchtigt werden. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe (fest, flüssig oder in gasförmigem Zustand) im Kontaktbereich mit dem Dichtstoff verträglich sind. Auf die Umgebungs- und Untergrundtemperatur während der Verarbeitung ist zu achten, da zu hohe oder niedrige Temperaturen zu Veränderung der Eigenschaften führen können. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung empfehlenswert. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen.

Vorbehandlung der Haftflächen: Die Untergrundvorbehandlung hat nach den Angaben unter Punkt 3 dieses Datenblattes zu erfolgen.

Vorbereitung Kleberkartusche: Bei niedrigen Temperaturen die Kartusche gleichmäßig (Wasserbad) bis max. +35°C erwärmen. Die Materialtemperatur beeinflusst die Reaktivität und das Dosierverhalten erheblich; bei warmen Bedingungen fließt die Masse leichter und lässt sich deutlich schneller dosieren. Bei niedrigen Temperaturen kehrt sich dieser Effekt um. Überbelastungen der Tandemkartuschen durch zu hohe Krafteinleitung > 3,6 kN sind zu vermeiden. Je nach Hersteller der Druckluft- oder Akkugeräte kann es während der Verarbeitung bei höheren Arbeitsdrücken zu Vermischungsstörungen kommen. Das erste Auspressen noch ohne aufgeschraubten Statikmischer durchführen. Erst wenn beide Komponenten sichtbar austreten wird der Statikmischer aufgesetzt. Die ersten ca. 20g gemischter Klebstoff werden aus Sicherheitsgründen nicht für die Verklebung genutzt. Auf eine gleichbleibende, korrekte Mischung ist während der Verarbeitung zu achten.

Einbringen des Materials: Bei einer Vorbehandlung des Untergrundes mit Primer ist dessen Abluftzeit zu beachten. Der 622 2K-PU Kleber ist unter Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen gleichmäßig und blasenfrei in das Profil, die Klebefuge, bzw. auf die Klebefläche zu applizieren, und die Teile zu fügen. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst. Der einwandfreie Kontakt mit den Haftflächen bzw. -flanken ist unbedingt sicherzustellen. Hervorquellenden Klebstoff sofort im frischen Zustand entfernen.

Nachbehandlung: Nach der Fugenausbildung sind eventuelle Glättmittelrückstände vor dem Eintrocknen zu entfernen, da sonst optische Beeinträchtigungen zu erwarten sind. Frischer, nicht ausgehärteter Klebstoff, kann mit den 504 Universal Reinigungstüchern von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernt werden. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen (z.B. Kunsstoffspachtel, Cuttermesser...).



RAMSAUER

622 2K-PU Kleber

6. Wartung und Pflege

Die Ramsauer Dicht- und Klebstoffe werden sorgfältig und nach den modernsten Fertigungsverfahren hergestellt. Daraus resultieren höchstwertige Produkte die bei entsprechender Verarbeitung dauerhafte und widerstandsfähige Verklebungen und Verfügungen ermöglichen. Um die Funktionsfähigkeit der Fugen und Verklebungen zu gewährleisten ist es jedoch erforderlich diese entsprechend der einwirkenden Belastungen (chemisch, mechanisch, thermisch, UV-Strahlung) in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren, zu reinigen und bei Bedarf zu erneuern (siehe auch Infoblatt „Pflege und Wartung von Fugenabdichtungen“).

7. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

nicht anwendbar

8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblättern. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter www.ramsauer.eu erhältlich.

9. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann kein Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber Fa. Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder aus einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Fa. Ramsauer GmbH & Co KG garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Homepage unter www.ramsauer.eu downloaden können. Mit Erscheinen einer neuen Version / Überarbeitung des technischen Merkblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.

