

# KARO-GLUE, 2K-KAROSSERIEKLEBER

## Produkteigenschaften

Zur professionellen und hochfesten 2K-Verklebung im Karosserie- und Fahrzeugbau.

- verklebt Metalle (Blech, Stahl, Stahl verzinkt, Aluminium, Magnesium, Legierungen) sowie Kunststoff- und Faserverbundwerkstoffe (AFK, CFK, GFK) mit- und untereinander
- strukturelles Verkleben, Abdichten, Reparieren
- schlagzähmodifiziert mit exzellenter Crashfestigkeit
- Erhöhung der Steifigkeit des Fahrzeuges
- punktschweißbar im Widerstandspunktschweißverfahren
- vermeidet Kontaktkorrosion
- Crash-Test geprüft

## Einsatzbereiche

Zur professionellen & hochfesten Verklebung von tragenden Karosserieteilen und Anbauteilen, wie z. B. Dächern, Seitenwänden, Türen, Kotflügeln u.v.m. PETEC Karo-Glue verklebt Metalle (Blech, Stahl mit- & ohne KTL-Beschichtung, Aluminium, verzinkten Stahl, Magnesium, Legierungen) sowie Kunststoff- & Faserverbundwerkstoffe, wie z. B. AFK, CFK, GFK mit- und untereinander.

## Technische Daten

|                                         |            |
|-----------------------------------------|------------|
| Basis                                   | Epoxidharz |
| Farben                                  | Schwarz    |
| Aushärtung (Stunden)                    | 24         |
| Lagerfähigkeit (Monate)                 | 12 Monate  |
| Temperaturbeständigkeit (°C)            | +230       |
| Topfzeit / Verarbeitungszeit (Minuten)  | 60         |
| Verarbeitungstemperatur (°C)            | +5 - +35   |
| Zugscherfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) | 28         |

## Gebrauchsanweisung

Verarbeitungstemperatur: +5 °C bis +35 °C. Oberflächen mit PETEC Multi Cleaner (Art.-Nr. 82100 oder 82200) gründlich reinigen und entfetten. Verschlusskappe abnehmen, Mischrohr (Art.-Nr. 98508) aufsetzen und in die PETEC Ausdrückpistole (Art.-Nr. 81500) einlegen. Um ein perfektes Mischungsverhältnis zu gewährleisten, sollten die ersten 10cm verworfen werden. Klebstoff direkt auf die Klebestelle auftragen (Pausen von mehr als 30 Minuten vermeiden, da Klebstoff auch im Mischrohr aushärtet) und Teile innerhalb von 50&nbsp; Minuten zusammenfügen. Nach Gebrauch Kartusche mit Verschlusskappe verschließen. Der Klebstoff wird je nach Hersteller im hybriden Fügeverfahren z.B. Klebeniet- oder Klebepunktschweißverfahren eingesetzt. Im Widerstandspunktschweißverfahren ist der unausgehärtete Klebstoff punktschweißbar. Herstellerangaben müssen beachtet werden! Überschüssigen Klebstoff unmittelbar nach der Verklebung mit PETEC Multi Cleaner entfernen. Überlackierbar nach Erreichen der Handfestigkeit\*. Lösungsmittelhaltige Lacke und andere Medien können die Härtung blockieren oder zerstören. Zur Sicherstellung der Eignung des Produktes für die gewünschte Anwendung sind in jedem Fall Eigenversuche zu empfehlen. Die Aushärtung des Klebstoffes kann durch Wärme (Wärmeschränk, Infrarotstrahler oder Heizstrahler) beschleunigt werden. Sicherheits- und Technisches Datenblatt beachten! (Download der PETEC- Datenblätter unter [www.petec.de](http://www.petec.de))

### Gebindegrößen



**Artikel-Nummer: 98195**

195 ml Kartusche

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.