

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung Art. 151886 Metallkleber 2K 50 ml

Artikelnummer:

151886

Sprachen:

de

Bedienungsanleitung Berner Metallkleber 2K

1. Anwendungsbereiche

- Zur Verklebung und Abdichtung der Nahtstellen und Bördelnähte an Einstiegschweller, Türen, Radausschnitt, Seitenteilen, Radlauf usw., verbunden mit Punktschweißen.
- Als Korrosionsschutz zwischen den verschweißten Nahtstellen wie z.B. Kotflügel, Seitenteile, Einstiegschweller und Bördelnähte von Hauben, Türen usw.

Hinweis:

Bei Abschnitts- oder Teilreparaturen sowie bei Verklebung von Materialien (unterschiedliche Werkstoffe) mit unterschiedlichem Ausdehnungsverhalten können Nahtabzeichnungen und Rißbildungen des Lackes auftreten, unabhängig vom Klebstoff. Auch durch Verwindungen kann Rißbildung im Lack entstehen.

2. Verarbeitung

Die zu verklebenden Teile sind möglichst spannungsfrei zu verkleben, sie müssen also vorher angepasst und ausgerichtet werden. Klebefläche anschleifen und mit Berner Universalreiniger (Art.-Nr. 205168) reinigen und ausreichend ablüften lassen. Um eine optimale Klebeverbindung zu erreichen, müssen die Klebeflächen staub- und fettfrei sein. Keinen Primer verwenden. Klebstoff gleichmäßig mit einer Mindestfilmstärke von 0,5 mm auf das Blech auftragen.

Wichtig:

Alle Klebeverbindungen müssen durch Nieten, Schrauben oder Schweißpunkte gesichert werden. Überschüssiges Material aus der Klebnaht entfernen. Den Klebstoff nicht als Spachtelmasse verwenden.

3. Einlegen der Kartusche

Kartusche in die Pistole einlegen und Verschlusskappe von der Kartusche abnehmen. Masse ausdrücken bis beide Komponenten austreten, anschließend Mischdüse auf die Kartusche aufdrehen.

4. Temperaturverhalten:

Eine mechanische Bearbeitung des Klebstoffes ist noch 6 Stunden bei einer Temperatur von +23 °C möglich. Die Durchtrocknung des Klebstoffes kann mittels Infrarot-Strahler (10 Minuten) beschleunigt werden, dabei ist der Abstand so zu wählen, dass eine maximale Temperatur von +60 °C an der Klebnaht erreicht wird.



1. Applications

- Collage et étanchéification des jonctions et sertissages au niveau des seuils, portières, découpes de roues, côtés, passages de roues, etc. avec soudage par points.
- Protection anticorrosion entre les jonctions soudées, par ex. sur les ailes, les côtés, les seuils et les sertissages des capots, portières, etc.

Remarque:

Dans le cas des réparations partielles et du collage de matériaux différents dont les caractéristiques de dilatation ne sont pas les mêmes, les jonctions peuvent apparaître sous la peinture et des fissures de la peinture peuvent se former indépendamment de la colle. Une fissuration de la peinture est également possible en cas de déformations.

2. Mise en oeuvre

Les pièces à assembler doivent être collées si possible sans déformations. Elles doivent par conséquent être ajustées et positionnées au préalable. Gratter la surface de collage et la nettoyer avec le nettoyant universel Berner, référence 205168. Laisser aérer suffisamment. Pour obtenir un collage optimal, les surfaces de collage doivent être dépoussiérées et dégraissées. Ne pas utiliser de primer. Appliquer une couche homogène de colle d'une épaisseur d'au moins 0,5 mm sur la tôle.

Important:

Tous les collages doivent être assurés par des rivets, des vis ou des points de soudure. Enlever l'excédent de colle de la jonction. Ne pas utiliser la colle comme mastic.

3. Mise en place de la cartouche

Placer la cartouche dans le pistolet et ôter le capuchon de la cartouche. Exprimer la colle jusqu'à ce que les deux composantes sortent puis visser la buse mélangeuse sur la cartouche.

4. Caractéristiques thermiques

La colle peut être usinée mécaniquement au bout de 6 heures sous une température de +23 °C. Le séchage de la colle peut être accéléré avec un radiateur d'infrarouges (10 minutes) en choisissant la distance de sorte que la température maximale atteinte au niveau du collage soit de +60 °C.