



## Technisches Datenblatt

---

### Macroplast B 2168

Lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff



Basis: Polychloropren

Stand: 08.11.2007

#### Produktbeschreibung

Macroplast B 2168 ist ein lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff auf der Basis von Polychloropren. Das Produkt zeichnet sich durch eine sehr hohe Anfangshaftung und die Fähigkeit, unterschiedlichste Materialien miteinander zu verkleben, aus.

#### Anwendungen

Macroplast B 2168 ist universell einsetzbar für die Verklebungen verschiedener Materialien wie Holz, diverse Kunststoffe, Metalle, Filze u.v.a.m. Dabei können die Materialien sowohl miteinander als auch untereinander verklebt werden. Macroplast B 2168 ist nicht geeignet zum Verkleben von Polystyrolschaum, PE, PP, PTFE und Weich-PVC.

#### Technische Daten

Farbe:	gelblich
Geruch:	nach Lösungsmittel
Dichte:	0,89 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Festkörpergehalt (1h, 130°C):	22,6 ± 1,5 %
Viskosität: (Brookfield RVT, 20°C)	2.300 ± 300 mPas
Verdüner/Reiniger:	Macroplast B 8002, Reiniger+Verdüner R
Aushärtezeit:	2 Tage bei Raumtemperatur
Verbrauch:	150 – 250 g/m <sup>2</sup> (bei beidseitigem Klebstoffauftrag, je nach Beschaffenheit des Untergrundes und der Auftragsweise)
Ablüftezeit:	15 – 20 Minuten
Verarbeitungstemperatur:	18°C bis 25°C
Gebrauchstemperatur:	-30°C bis 80°C
kurzfristig (bis 1 h):	100°C

#### Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

#### Vorbereitung

Die Materialoberflächen müssen plan, trocken (Holz max. 8-12 % Restfeuchtigkeit), fett-, öl- und staubfrei sein. Zur Reinigung der Oberflächen eignen sich Reiniger/Verdüner-R, Aceton, Benzin u.ä.. Der Klebstoff ist vor Gebrauch gut aufzurühren.

## Durchführung

Macroplast B 2168 wird gleichmäßig mit dem Pinsel oder Zahnspachtel auf beide zu verklebenden Teile aufgetragen (saugende Teile gegebenenfalls nach jeweiligem Ablüften mehrfach beschichten). Die Verarbeitung sollte möglichst bei Raumtemperatur vorgenommen werden, wobei trockene Wärme vorteilhaft ist; Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.

Die mit Klebstoff beschichteten Teile lässt man je nach Auftragsstärke, Temperaturverhältnissen, Raumbelüftung und Luftfeuchtigkeit ca. 15-20 Minuten ablüften. Sicherer in der Beurteilung der Ablüftezeit ist der Fingertest und nicht die Zeitangabe. Der Klebstofffilm muss sich dabei trocknen, aber noch schwach klebrig, anfühlen. Bei einer Arbeitsunterbrechung können die Klebstofffilme durch leichtes Überstreichen mit Reiniger Macroplast B 8002 wieder aktiviert werden. Anschließende Ablüftezeit erneut einhalten.

## Härtung

Die zu verklebenden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebefilme ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann werden die Teile kurz – aber äußerst kräftig – mit mindestens 5 bar zusammengepresst. Für die Höhe der Festigkeit ist nicht die Presszeit ausschlaggebend, sondern die Höhe des Pressdruckes. Der Andruck sollte bei größeren Flächen Schichtstoffpressplatten, Metall u. a. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Andruckwalze) ausreichen. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden!

## Reinigung

Klebstoffreste/Flecken im nicht abgeordneten Zustand – auch auf Arbeitsgeräten – können mit Reiniger + Verdünner R entfernt werden.

## Lagerung

Frostgefährdet:	Nein
Empfohlene Lagertemperatur:	10°C bis 25°C
Lagerzeit:	12 Monate (in geschlossenem Originalgebinde)

## Lieferform

Hobbock	23 kg
Kanne	4,5 kg

## Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung

siehe Sicherheitsdatenblatt

## Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

**Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.**

Henkel KgaA  
Standort Heidelberg  
69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0  
Fax +49-6221-705-242  
industrial-adhesives@henkel.com . [www.industrial-adhesives.com](http://www.industrial-adhesives.com)