

# germanBond® 2kR Evolution

**Anwendung:** Schwer entflammbarer, dauerelastischer Zweikomponenten-Kontaktklebstoff für Verklebungen von Gummi-Gummi, Gummi-Gewebe, Gummi-Metall, Gewebe-Gewebe u.a. z.B. bei der Kaltverklebung von Gummifördergurten, Verschleißschutzauskleidungen, Trommel- und Walzenbelegungen.

## Technische Daten:

Basis:	Polychloropren (CR)
Lösungsmittel:	Dichlormethan, Tetrachlorethylen
Farbe:	schwarz
Dichte:	1,35 g/cm <sup>3</sup>
Vernetzer:	<b>germanBond® RE</b>
Reiniger/Verdünner:	<b>germanBond® CLT Evolution</b>
Ablüfzeit:	ca. 10 min (bei 20°C und 40% Luftfeuchtigkeit)
Topfzeit:	ca. 2 h (bei 20°C)
Verbrauch:	ca. 350 g/m <sup>2</sup> je Einstrich
Kennzeichnung (GHS):	GHS 8 Gesundheitsgefahr, GHS 9 Umwelt
Lagerfähigkeit:	<b>germanBond® 2kR Evolution Kleber:</b> mindestens 12 Monate im geschlossenem Originalgebilde <b>germanBond® RE Vernetzer:</b> mindestens 12 Monate im geschlossenem Originalgebilde
Lagerbedingungen:	trocken, kühl

## Verarbeitung:

### 1. Vorbereitung:

Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken, chemikalien-, fett- und ölfrei sein.

**Gummi:** Intensiv aufrauen, bis keine Glanzstellen mehr vorhanden sind. Raustaub vollständig entfernen. Bei CN-Kontaktschicht kann das Aufrauen entfallen.

**Gewebe:** Vorsichtig aufrauen. Gewebe nicht verbrennen. Gummireste eben rauhen. Raustaub vollständig entfernen.

**Metall:** Mittels Sandstrahlen oder Schleifen entrostet und aufrauen. Anschließend mit **Reiniger germanBond® CLT Evolution** abwaschen und vollständig abtrocknen lassen. Zur Verbesserung der Haftung die Oberfläche mit **Metallprimer germanBond® MP** einmal einstreichen und vollständig abtrocknen lassen.

### 2. Mischen:

Klebstoff kurz aufrühren. 5% Gewichtsanteile **Vernetzer germanBond® RE** intensiv einrühren. Das Gemisch innerhalb der Topfzeit (bis zu 2 Stunden) verarbeiten.

### 3. Auftrag und Trocknen:

Je nach Saugfähigkeit und Rauigkeit der Klebeflächen sind 2 –3 Einstriche notwendig. Für CN-Kontaktschichten reicht ein Einstrich.

Klebeflächen beidseitig dünn und gleichmäßig einstreichen. Die ersten Einstriche vollständig trocknen lassen (mindestens 30 min bei 20°C). Den letzten Einstrich solange trocknen lassen bis er bei Prüfung mit dem Fingerrücken noch ganz leicht klebrig ist. Bei Übertrocknung ist ein neuer Einstrich notwendig.

### 4. Fügen:

Fügeteile ohne Lufteinschlüsse passgenau zusammenlegen und gegeneinander mit kräftigem Kontaktdruck (z.B. mittels Roller oder Hammer) fügen. Dabei ist es wichtig, dass die Klebeflächen vollständigen Kontakt zueinander haben.

## Achtung:

Bei extremen Witterungsbedingungen, wie Kälte, Regen u.ä. sind am Arbeitsort durch entsprechende Schutzmaßnahmen wie einer zusätzlichen Überdachung, Warmluftzuführung u.a. die notwendigen Verarbeitungsbedingungen zu schaffen. Direkte Sonneneinstrahlung und Taupunktunterschreitung (Schwitzwasserbildung) unbedingt vermeiden.

**Arbeitsschutz:** Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde und im Sicherheitsdatenblatt beachten!

**Gebindegrößen:** Dose 1,0 kg, Dose 3,0 kg, Dose 6,5 kg, Fass 41 kg, Fass 290 kg

**Hinweis:** Der Inhalt dieser Produktinformation ist das Ergebnis umfangreicher Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen; sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung im Hinblick auf den speziellen Anwendungszweck durch praxisbezogene Versuche. Für die Beratung durch diese Produktinformation ist eine Haftung auf Schadensersatz, gleich welcher Art und welchen Rechtsanspruches, ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten. Stand 01/2015

germanBelt GmbH  
Carl-Vollrath-Str. 8  
D-07422 Bad Blankenburg, Germany  
Tel.: +49 36741/5680-0, Fax: +49 36741/5680-70  
E-Mail: sales@germanbelt.de www.germanbelt.de

**germanBelt®**