

# 2K Vergussmassen und Klebstoffe für die Filterverklebung



KLEIBERIT 2K Vergussmassen und Klebstoffe für die Filterherstellung

		Produkt Komp. A	Komp. B	Viskosität (Brookfield RVT) Komp. A (mPa*s) bei 20 Upm bei 20 °C	Viskosität (Brookfield RVT) Komp. B (mPa*s) bei 20 Upm bei 20 °C	Dichte Komp. A (g/cm³)	Dichte Komp. B (g/cm³)	Mischungsverhältnis		Topfzeit bei 20 °C im		Härte Shore A			Rohdichte im 50 g Becher (kg/m³)		Anmerkungen	Anwendungsbereich	
								Gewichts- teile	Volumen- teile	50g Becher	100g Becher	A	D	00	frei- geschäumt	form- geschäumt			
2K PUR Vergussmasse/Klebung	geschäumt elastisch	521.1	521.2	ca. 2.800	ca. 200	ca. 1,15	ca. 1,19	100:38	100:36,7	ca. 75 s	-	ca. 20 -25 <sup>1</sup>	-	-	ca. 250	-	Für geschlossene Formen	Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern	
		522.1	522.0	ca. 1.400	ca. 280	ca. 1,04	ca. 1,22	100:40	100:34,1	ca. 90 s	-	ca. 26 <sup>2</sup>	-	-	ca. 385	-	Für geschlossene Formen; erfüllt TL 848	Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern	
		523.3	523.6	ca. 28.000	ca. 250	ca. 1,19	ca. 1,19	100:20	100:20	ca. 150 s	-	-	-	ca. 45	ca. 190	-	-	Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen	
		526.0	526.6	ca. 4.500	ca. 250	ca. 1,32	ca. 1,19	5,5:1	5:1	ca. 90 s	-	ca. 20 - 25 <sup>3</sup>	-	-	ca. 450-500	ca. 550	Für offene Formen	Angießen von Endscheiben und Dichtlippen von Motoren Luftfiltern	
	kompakt elastisch	545.5	547.6	ca. 5.000	ca. 300	ca. 1,32	ca. 1,18	5:1	4,4:1	-	ca. 90 s	ca. 57	-	-	-	-	-	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen	
		547.1	547.2	ca. 2.800	ca. 200	ca. 1,23	ca. 1,22	4,5:1	4,5:1	-	ca. 2 min	ca. 60	-	-	-	-	-	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben, Rahmen und anderen kompakten Dichtlippen	
		549.1	549.3	ca. 2.500	ca. 160	ca. 1,09	ca. 1,21	100:25	100:22,6	-	ca. 2-3 min	ca. 66	-	-	-	-	Lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011 und FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680; gute Weiterreißfestigkeit; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen, auch bei Staubfilterelementen zum Einsatz im Lebensmittelbereich	
		549.5	549.3	ca. 3.100	ca. 160	ca. 1,11	ca. 1,21	100:16	100:14,7	-	ca. 180 <sup>4</sup> s	ca. 45	-	-	-	-	Beschleuniger 549.2 muss vor der Verarbeitung in die A Komponente separat eingerührt werden (Beschleunigung variabel einstellbar); niedriger Foggingwert; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Vergussmasse für das Angießen von Endscheiben Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Industrieentstaubungsfiltern	
		549.6	549.3	ca. 2.500	ca. 160	ca. 1,09	ca. 1,21	100:27	100:24,3	-	ca. 2-3 min	ca. 65	-	-	-	-	Lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680; gute Weiterreißfestigkeit; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen, auch bei Staubfilterelementen zum Einsatz im Lebensmittelbereich	
		574.4	574.5	ca. 1.900	ca. 200	ca. 1,1	ca. 1,13	100:100	100:97	-	ca. 2,5 min	ca. 75	-	-	-	-	Lichtecht, transparent, bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Reparaturmasse für HEPA/ULPA Filter	
	geschäumt hart	524.5	524.6	ca. 2.200	ca. 320	ca. 1,04	ca. 1,23	100:120	100:101	ca. 39 s	-	-	-	-	ca. 200	ca. 450 - 600	Verarbeitung über Hochdruckanlagen; Brandverhalten F1 (nach DIN 53438); enthält internes Trennmittel	Herstellung von Taschenfilterrahmen	
		525.1	552.4	ca. 580	ca. 330	ca. 1	ca. 1,24	100:75	100:62	ca. 95 s	-	-	-	-	ca. 410	ca. 450 - 550	Verarbeitung über Hochdruckanlagen	Herstellung von Kassettenfiltern	
		525.7	578.0	ca. 2.300	ca. 280	ca. 1,04	ca. 1,24	100:120	100:101	ca. 2 min	-	-	-	-	ca. 225	ca. 500 - 600	Verarbeitung über Niederdruckanlagen; Brandverhalten F1 (nach DIN 53438); enthält internes Trennmittel	Herstellung von Taschenfilterrahmen	
		576.1	576.2	ca. 4.000	ca. 300	ca. 1,51	ca. 1,24	100:25	100:30	ca. 95 s	-	-	-	-	ca. 775	-	Verarbeitung über Niederdruckanlagen	Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieseldieselkraftstoff und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben)	
	kompakt hart	525.3	525.2	ca. 5.000	ca. 300	ca. 1,73	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 2,5 min	-	ca. 85	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
		525.4	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 5,5 min	-	ca. 85	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
		525.5	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 3,5 min	-	ca. 85	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle; selbstthixotropierend	Längsnahtverklebung bei Filterelementen
		525.8	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 3 min	-	ca. 85	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
		541.1	541.5	ca. 11.000	ca. 300	ca. 1,59	ca. 1,24	4:1	3,1:1	-	ca. 7 min	-	ca. 82	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien; lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680	Industrieentstaubungsfilter; Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
		541.6	541.7	ca. 30.000	ca. 150	ca. 1,59	ca. 1,23	4:1	100:32,4	-	ca. 45 min	-	ca. 80	-	-	-	-	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Klebung von Blechendscheiben für Öl-, Dieseldieselkraftstoff- und Kerosinfilter	
		542.4	542.5	ca. 22.000	ca. 20	ca. 1,63	ca. 1,2	100:26	100:35	-	ca. 7,5 min	-	ca. 80-85	-	-	-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien; lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011	Industrieentstaubungsfilter; Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
		571.1	571.2	ca. 18.000	ca. 150	ca. 1,71	ca. 1,24	5,5:1	4:1	-	ca. 3 min	-	ca. 70	-	-	-	-	Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieseldieselkraftstoff und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben)	
		575.8	575.9	ca. 1.200	ca. 130	ca. 1,1	ca. 1,23	100:50	100:45	ca. 7-8 min	-	-	ca. 57	-	-	-	-	Selbstthixotropierend; bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
		599.0	578.0	ca. 12.000	ca. 280	ca. 1,6	ca. 1,24	100:35	100:45	-	ca. 90 s	-	ca. 83	-	-	-	-	Für endkappenfreie Endscheiben	Harte Vergussmasse zum Herstellen von blechlosen Endscheiben bei Ölfiltern im Gießverfahren
	kompakt zäh-hart	512.0	519.5	ca. 5.600	ca. 27	ca. 0,93	ca. 1,22	100:50	100:38,1	-	ca. 8 min	ca. 96	ca. 47	-	-	-	-	Langzeitbeständig in wässriger Harnstofflösung (32,5 %)	Herstellung von Filter-Endscheiben für AdBlue Filter
		572.0	574.6	ca. 2.500	ca. 300	ca. 1,33	ca. 1,23	4:1	3,7:1	-	ca. 3 min	ca. 85	-	-	-	-	-	Gut geeignet für die Unterflutung (vorgefertigte Filter)	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
		575.0	575.1	ca. 1.000	ca. 65	ca. 1,1	ca. 1,2	100:55	100:50	-	ca. 5 min	ca. 90	-	-	-	-	-	Bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt; gut geeignet für die Unterflutung (vorgefertigte Filter)	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
2K EP Vergussmasse kompakt hart	kompakt hart	531.1	531.2	ca. 60.000	ca. 115.000	ca. 1,75	ca. 1,44	3:1	2,5:1	-	ca. 75 min	-	ca. 90	-	-	-	-	Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter	
		531.4	531.2	ca. 100.000	ca. 115.000	ca. 1,75	ca. 1,44	3:1	2,5:1	-	ca. 75 min	-	ca. 90	-	-	-	-	Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter	

<sup>1</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von 330 - 350 kg/m³ durchgeführt

<sup>3</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 565 kg/m³ durchgeführt

<sup>2</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 415 kg/m³ durchgeführt

<sup>4</sup> Messung mit 0,2 % Beschleuniger Zugabe (549.2) in der A Komponente