



Flügelüberdeckende Türfüllungen

Klebetchnik

Einführung

Seit vielen Jahren bietet der Fenster- und Türenmarkt, neben der klassischen Türkonstruktion mit Einsatzfüllung, die Möglichkeit der Herstellung von flügelüberdeckenden Türen mit Aufsatzfüllung. Diese Art der Türkonstruktion setzt sich mehr und mehr im Markt aufgrund seiner attraktiveren Optik, sicherheitstechnischer Vorteile, verbessertem Wärmeschutz sowie eines geringeren Pflegeaufwandes gegenüber der klassischen Variante durch.

Für die Herstellung dieser Art von Türen werden standardmäßig 1- und 2-komponentige STP- und PUR-basierte Klebstoffe für die Verklebung von Deckschicht und Profilrahmen eingesetzt.

Weiss bietet für diese Anwendung den 2-K-STP Konstruktionsklebstoff **COSMO® HD-200.101** und **COSMO® HD-200.121** sowie deren Farbvarianten als Produktlösung mit System-Primer an. Aufgrund seiner charakteristischen Eigenschaften als flexibler, kontrolliert aushärtender Hybridklebstoff hat er sich gerade gegenüber den 1-K-Klebstoffen als optimale Produktwahl herausgestellt.



Konstruktionsklebstoff

Klebefugendicke $\geq 1,0$ mm

Deckschicht (Alu., bzw. GFK)

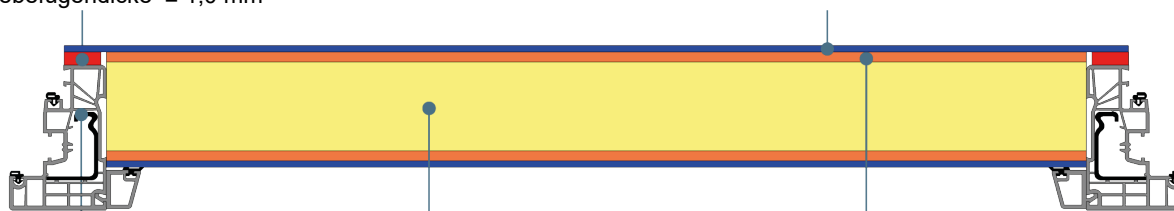
Flügelrahmenprofil

(Alu pulverlackiert,
bzw. PVC weiß)

Innenkern

(PUR-bzw. PS-Hartschaum)

(Innenkern ist bereits mit der
Deckschicht geklebt)



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de



Flügelüberdeckende Türfüllungen

Klebeteknik

Belastung der Elemente

Bei der Verklebung von Rahmen und Deckschichten für flügelüberdeckende Eingangstüren werden Werkstoffe gleicher und auch ungleicher Materialkombinationen eingesetzt. Dabei kommt es gerade bei größeren Temperaturunterschieden (Außen- und Innentemperatur) im Element zu einer Scherverformung in der Klebschicht. Dies kann zur Folge haben, dass bei zu hoher Scherbelastung, der Klebstoff kohäsiv bricht.

Um die maximale Dauerverformung des eingesetzten Klebstoffs nicht zu überschreiten, muss bei der Fertigung eine **Mindestklebschichtdicke (mind. 1 mm)** eingehalten werden.

Darüber hinaus treten unter diesen Bedingungen dynamische Belastungen (Verwindung und Schlagbelastung) im Element auf, die es zu berücksichtigen gilt. Der ausgehärtete Klebstoff dämpft, im direkten Zusammenwirken mit der Klebefugendicke auftretende Betriebsbelastungen ab.

Achten Sie auf die sorgfältige Einhaltung der aufgeführten Verarbeitungsparameter!

Bei Herstellung der Elemente muss die Material Verarbeitungstemperatur mind. +15 °C, max. +35 °C eingehalten werden.

Vorbereitung

Die Reinigung der Klebeflächen erfolgt mit Reiniger **COSMO® CL-300.150**.

Die Oberflächen werden mit einem sauberen, fusselfreien Tuch sorgfältig in Längsrichtung gereinigt.

Vor dem Klebstoffauftrag müssen die zu klebenden Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei und der Reiniger vollständig abgetrocknet sein.

Umgeschlagener Pulvernebel ist von allen Klebeflächen und angrenzenden Bereichen restlos zu entfernen.

Kunststoffoberflächen (PVC, Dekorfolien, Pulverlacke, etc.) sind vor dem Kleben mit Primer **COSMO® CL-310.110** vorzubehandeln. Die Klebbarkeit der Oberflächen, auch von geprägten Oberflächen, ist in jedem Fall vom Anwender zu überprüfen!

Achtung:

Pulverlacke, insbesondere Strukturlacke, können PTFE- und Wachsanteile enthalten, welche die Verbundfestigkeiten deutlich herabsetzen – hier sind ausreichende Vorversuche nötig!

Alu-blank-Oberflächen dürfen bei Verwendung von **COSMO® HD-200.101** und **COSMO HD-200.121** sowie deren Farbvarianten nur ohne Verwendung des Primers geklebt werden!

Verklebung

Zur Klebstoffverarbeitung beachten Sie die Hinweise im Technischen Datenblatt.

Die Klebefugendicke von ≥ 1 mm wird z. B. mit einem Klebeband, Vorlegeband realisiert.

Auf dem Außenbereich der Deckschicht wird z. B. ein Vorlegeklebeband, Dicke mind. 1 mm, (kein komprimierbares Schaumband) aufgeklebt, hierdurch wird eine durchgängig gleichmäßige Klebefugendicke realisiert.

Der Klebstoff wird gleichmäßig, als Klebstoffraupen, umlaufend mit Abstand zum Klebeband aufgetragen. Die Klebstoffverteilung erfolgt durch den Anpressdruck der Deckschicht bis auf die Klebefugendicke. Die ideale Klebstoffauftragsmenge (Raupengröße und Anzahl) ist an einem Musterabschnitt zu prüfen (sicherstellen, dass der Klebstoff nach dem Anpressen die Klebefläche möglichst vollflächig benetzt).

Unmittelbar nach dem Klebstoffauftrag wird die Deckschicht/Füllung aufgesetzt, ausgerichtet und gepresst.

Pressdauer: ab 3 Stunden bei +20 °C.

Wichtige Hinweise

Die aufgeführte Beschreibung versteht sich als technische Unterstützung zum Kleben von Aufsatz-Türfüllungen.

Wegen der Vielfalt der im Markt existierenden Türen-Systeme ist es nicht möglich das komplette Spektrum der Systemaufbauten und die jeweils nötigen Vorbehandlungen darzustellen.

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by weiss



Flügelüberdeckende Türfüllungen

Klebetchnik

Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Wertangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. **Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung;** unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

