

HÖNING EPDM-KLEBER SPEZIAL

ZERTIFIZIERUNG

Höning EPDM-Kleber Spezial ist mit dem Emissionssiegel EC1 Plus R für sehr emissionsarme Produkte ausgezeichnet.

Das Emissionsverhalten von EPDM-Kleber Spezial ist unabhängig vom Analytikinstitut Aurachtal geprüft. EPDM-Kleber Spezial ist äußerst emissionsarm und enthält insbesondere keine halogenierten Brandschutzmittel.

Höning EPDM-Kleber Spezial ist lösemittel-, isocyanat-, silikon und PCP-frei und weist einen äußerst geringen Schrumpfung auf.

EPDM-Kleber Spezial ist anstrichverträglich nach DIN 52 452, Teil 4. Wegen der Vielzahl möglicher Anstrichfarben sind hierzu jedoch Eigenversuche durchzuführen.

Höning EPDM-Kleber Spezial ist geprüfte Qualität nach DIN 4102 – Teil 1 und entspricht der Baustoffklasse normalentflammbar (DIN 4102-B2), wenn mit EPDM-Kleber Spezial unsere Bauwerksabdichtungsfolien Höning EPDM-Folie außen/innen auf Metall, Holz oder massive mineralische Untergründe aufgeklebt werden.

Höning EPDM-Kleber Spezial eignet sich für elastische Verklebungen im Innen- und Außenbereich

- für das Verkleben unserer Bauwerks-Abdichtungsfolien Höning EPDM-Folie außen/innen
- für das Verkleben von Falzen, Gehungen und Überlappungen
- zum Verkleben von Bauteilen aus Gips, Naturstein, Aluminium, Stahl, Zink, Kupfer, Glas, Holz, MDF, Fliesen, Keramik untereinander oder auf massive mineralische Untergründe

EPDM-Kleber Spezial ist ein weichelastischer, einkomponentiger Klebstoff. EPDM-Kleber Spezial ist frühwasserbeständig und vulkanisiert mit Luftfeuchtigkeit zu einem weichelastischen, gummiartigen Kunststoff aus. Dieser besitzt eine ausgezeichnete Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit.

HÖNING EPDM-KLEBER SPEZIAL BIETET FOLGENDE VORTEILE

- sehr schnelle und sichere Verarbeitung
- ist lösemittelfrei und geruchsneutral
- ist frühwasserbeständig
- bietet ein breites Haftungsspektrum auf Beton, Aluminium blank und pulverbeschichtet, Hart-PVC, Holz sowie auf weiteren bauüblichen Werkstoffen
- gute Haftung auch auf vielen lösemittelpfindlichen Untergründen wie Polystyrolschäumen, z. B. XPS und EPS
- verarbeitbar ab - 5 °C unter bestimmten Voraussetzungen
- einseitiger Klebstoffauftrag



- kein Vorbehandeln der Folie
- beinhaltet keine Lösungsmittel
- hält dauerhaft dicht
- deutliche Kosteneinsparung durch Zeitvorteil
- keine Ablüfzeit, keine zusätzliche Verschmutzungsgefahr
- untergrundausgleichend, problemlose Anwendung auf unebenen Untergründen (Lunker im Beton)
- Korrekturmöglichkeit der Folien bis 30 Minuten nach der Verklebung
- besitzt eine ausgezeichnete Witterungs-, UV- und Chemikalienbeständigkeit
- auf Baubedingungen abgestimmt
- dauerhafte Verklebung und Abdichtung
- verursacht keine Blasenbildung
- besitzt sehr geringen Schrumpfung
- ist elastisch

VERARBEITUNGSHINWEISE

MATERIALVERBRAUCH:

Je nach Untergrund etwa 10 m pro 600 ml Schlauchbeutel, Düsendurchmesser 8 mm.

Bei 1 mm Schichtdicke des Klebstoffs beträgt der Verbrauch ca. 1 l / m², d. h. ein 600 ml Schlauchbeutel reicht für ca. 0,6 m² Klebefläche. Die innere Abdichtung muss dampfdiffusionsdichter sein als die äußere Abdichtung. Deshalb ist für die äußere Abdichtung Höning EPDM-Folie außen und für die innere Abdichtung Höning EPDM-Folie innen zu verwenden.

Bei der Abdichtung ist darauf zu achten, dass der Fugenraum vorab mit entsprechendem Material (Mineralwolle o.ä.) zur Vermeidung von Wärmebrücken und Taupunktunterschreitung auf der Innenseite gut gedämmt worden ist.

VORBEREITUNG DER HAFTFLÄCHEN:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, fett-, öl- und staubfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel sind zu entfernen. Bei Verarbeitungstemperaturen (Bauteiltemperaturen) von + 5 °C bis + 40 °C darf der Untergrund leicht feucht sein, jedoch ist sichtbares oder stehendes Wasser unbedingt zu vermeiden. Bei Verarbeitungstemperaturen (Bauteiltemperaturen) von - 5 °C bis + 5 °C ist Feuchtigkeit in jeglicher Form, insbesondere auch als Reif und Eis, unbedingt zu vermeiden.

TECHNISCHE DATEN

Abdichtungsbahn		
Basis	silanterminierte Polymere, neutral vernetzend	
Farbe	schwarz	
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit	
Spritzmenge	> 100 g / min	DIN 52 456 - 6 mm
Spez. Gewicht	ca. 1,5 g / cm ³	DIN 52 451 - PY
Hautbildungszeit	ca. 1 h	+ 23°C / 50 % r. F.
Durchhärtung	ca. 2 mm / 24 h	+ 23°C / 50 % r. F.
Volumenänderung	< - 3 %	DIN 52 451 - PY
Dehn-Spannungswert bei 100 %	ca. 0,4 N / mm ²	DIN 52 455 NWT - 1 - A2 - 100
Zugfestigkeit (Film)	ca. 1,0 N / mm ²	DIN 53 504
Shore-A-Härte	ca. 25	DIN 53 505, 4 Wochen + 23°C / 50 % r. F.
Zulässige Gesamtverformung	25 %	
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 80 °C	
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C (Bauteiltemperatur), ab - 5 °C Bauteiltemperatur unter besonderen Voraussetzungen, Nachweis durch Prüfzeugnis des MPA Dortmund	
Lieferform	600 ml Schlauchbeutel, 20 Beutel / Kto.	

Alle Untergrundstoffe müssen mit Höning EPDM-Kleber Spezial im Sinne der DIN 52 452, Teil 1 verträglich sein. Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen sollen objektbezogen geprüft werden. Bei Anwendung auf beschichteten Untergründen (z. B. hydrophobierte Fassaden) ist eine Vorprüfung der Verträglichkeit notwendig. So ist z. B. bei acrylathaltigen Beschichtungsstoffen durch Weichmacherwanderung ein Haftverlust möglich.

AUSFÜHRUNG

Die Bauteiltemperatur darf - 5 °C nicht unterschreiten. Bei Temperaturen unter + 5 °C verlangsamt sich die Durchhärtungszeit von EPDM-Kleber Spezial je nach Luftfeuchte teils erheblich.

Je nach Material- und Oberflächenbeschaffenheit ist ein Primern des Untergrundes empfehlenswert. Abhängig von Verarbeitungsbedingungen und Untergrund empfehlen wir hierfür unseren Höning Multi Primer. Die Verträglichkeit mit dem Untergrund muss im Einzelfall geprüft werden.

Höning Multi Primer ist lösemittelhaltig.

EPDM-Kleber Spezial ist zum Anschluss von EPDM-Folie außen/innen auf bauseits vorhandene bituminöse Folien geeignet. Für diese bituminösen Folien gilt, dass sie entsprechend den technischen Regeln ordnungsgemäß verlegt wurden, insbesondere dass sie fest, tragfähig, sauber, fett-, öl- und staubfrei und trocken sind. EPDM-Folie außen/innen müssen die bituminöse Folie um mindes-

tens 10 cm überlappen und im Überlappungsbereich vollflächig mit EPDM-Kleber Spezial verklebt sein. Der Abschlussrand der EPDM-Folie außen/innen Membrane ist zusätzlich mit einer Kapp- leiste mechanisch am Bauuntergrund zu befestigen.

Vor allem beim Anschluss im erdberührten Bereich ist darauf zu achten, dass EPDM-Folie außen/innen schlaufenförmig und keinesfalls gespannt verlegt werden.

Wir empfehlen bei dieser Anwendung vor dem Gebrauch eine Eignungsprüfung des Produkts an Originalmaterialien durchzuführen.

WERKZEUGE

Zur sicheren und problemlosen Montage sind folgende Arbeitsmittel ausreichend: Schlauchbeutel- pistole mit Handdruck- oder Druckluftbetrieb, Schutzhandschuhe, Teppichmesser, große und kleine Spachtel, Kunststoffrolle.

MONTAGE

EPDM-Kleber Spezial mittels Schlauchbeutel- pistole und Düse rau- penförmig auf den Untergrund auftragen (Düsendurchmesser mind. 8 mm). Mit einem Spachtel die Klebstoffraupe verziehen. Am Bauwerk genügt in Abhängigkeit der Folienbreite eine Kle- berbreite von 4 – 5 cm und eine Dicke von 1 mm, am Element genügt eine Breite von 3 cm und eine Dicke von 1 mm. Bei Folien- überlappungen mindestens 10 cm Überlappungslänge einhalten.

Höning EPDM-Folie außen/innen schleifenförmig, ohne Spannung, ankleben. Folie in das frische Klebstoffbett einlegen und mit gleichmäßigem Druck anpressen (z. B. mit einer Andrückrolle). Die Klebefuge soll nach dem Anpressen der Folie eine Schichtdicke von mind. 1 mm aufweisen und vollständig und ohne Lufteinschlüsse mit Klebstoff gefüllt sein.

Anschließend die Folienkanten mit einem Spachtel in überschüssigen Klebstoff einbetten. Im horizontalen Bereich Klebstoff als zusätzliche Abdichtung an den Folienrand anspachteln.

Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

Während der Verarbeitung und des Aushärtens Kontakt mit Alkohol, Kohlenwasserstoffen, Reinigern und Lösemitteln vermeiden.

REINIGUNG

Verunreinigungen durch nicht ausgehärteten Klebstoff lassen sich mit Höning EPDM Reiniger / Verdünner entfernen.

EPDM Reiniger / Verdünner kann auch zum Entfetten der Haftflächen verwendet werden.

Bei allen Arbeiten mit Höning EPDM Reiniger / Verdünner ist die Verträglichkeit zu Überprüfen!

Im abgeordneten Zustand ist EPDM-Kleber Spezial nur noch mechanisch zu entfernen.

LAGERUNG

In ungeöffneten Originalgebinden kühl und trocken zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern.

Mindestlagerdauer 9 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unserem aktuellen Sicherheitsdatenblatt!

ACHTUNG! BESONDERER HINWEIS

Vorstehende Angaben erfolgen nach dem besten Wissen über den Stand der Technik, sind aber keine Gewähr für fehlerfreie Verarbeitung unserer Produkte. Die Angaben beruhen auf den Ergebnissen der Praxis und der bei uns durchgeführten Versuche, sind jedoch unverbindlich und keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaft oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Ergänzende Angaben unserer Sachbearbeiter stellen nur Empfehlungen dar, für welche ebenfalls keine Haftung übernommen wird.

Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Projekts an Originalmaterialien durchzuführen bevor es für die Verarbeitung bzw. Weiterverarbeitung freigegeben wird.

Unsere Angaben sind unverbindlich, weswegen wir keine Garantie für deren Richtigkeit übernehmen. Eine Haftung für eine eventuell unsachgemäße Verarbeitung aufgrund der von unseren Mitarbeitern erteilten Informationen schließen wir aus diesem Grund aus.

Dieses technische Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Versionen und ist längstens gültig bis zum Erscheinen einer neuen Version bzw. bis zum 31.12.2019. Ab dem 01.01.2020 bitte die dann gültige Version anfordern.