

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

**Charakteristik:** AKEMI® EVERCLEAR 510 ist ein gelartiges, 2K-Reaktionsharzsystem.

Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- 2K-PUR-System
- Eigenfarbe: transparent
- hervorragende Vergilbungsstabilität
- keine Randzonenverfärbung
- für den Innen- und Außenbereich
- lösungsmittelfrei
- leicht einfärbbar mit AKEMI® Polyester Farbpasten / Farbkonzentraten flüssig oder Spectrum Pastes
- sehr gute Schleif- und Polierbarkeit
- kein Gefahrgut
- für Verklebungen von Hartgestein (z.B. Granit) und Techno-Keramik im Innen- und Außenbereich geeignet
- für Verklebungen von Weichgestein (Marmor, Jura-Kalkstein u.ä.) im Innenbereich geeignet
- Emissionsklasse A+ (bestätigt durch externes Prüfinstitut)

**Einsatzgebiet:** AKEMI® EVERCLEAR 510 findet hauptsächlich Anwendung in der steinverarbeitenden Industrie zur Verklebung und Ver kittung von Naturstein (Marmor, Granit), sowie von Kunststein oder Baustoffen (Terrazzo, Beton). Da es sich um ein System mit einer sehr hohen Vergilbungsstabilität handelt, ist es möglich, sehr hellen bzw. weißen Naturstein zu behandeln. Durch seine gelartige, geschmeidige Konsistenz hat das Produkt im vertikalen Bereich eine gute Standfestigkeit, bietet aber auch die Möglichkeit, dünne Klebefugen zu erreichen. Mit AKEMI® EVERCLEAR 510 können auch andere Materialien wie Kunststoffe, Papier, Holz, Glas und viele andere Materialien verklebt werden. Auf Grund der Vielzahl der Materialien empfehlen wir generell eine Probeverklebung. Nicht geeignet für die Verklebung mit AKEMI® EVERCLEAR 510 sind Polyolefine wie PE und PP, Teflon (z.B. PTFE), Silikon und weichmacherhaltige Materialien (z.B. Weich-PVC).

**Gebrauchsanweisung:**

Dosenware:

1. Die Klebeflächen gründlich säubern (staub-, schmutz-, und fettfrei), glatte Oberflächen leicht anrauen.
2. 100 g AKEMI® EVERCLEAR 510 Komponente A werden mit 100 g AKEMI® EVERCLEAR 510 Komponente B homogen vermischt, dabei ist das Mischungsverhältnis möglichst genau einzuhalten.
3. Eine Einfärbung ist durch Zugabe von bis zu 2% AKEMI® Polyester Farbpasten / Farbkonzentraten flüssig oder Spectrum Pastes möglich.
4. Die Mischung bleibt ca. 10 - 12 Minuten (20°C) verarbeitungsfähig, nach ca. 2 Stunden bei (20°C) sind die verklebten Teile transportfähig, nach ca. 6 Stunden belast- und bearbeitbar. Die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.
5. Arbeitsgeräte unverzüglich mit AKEMI® Universalverdünnung reinigen. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.
6. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.

TMB 07.22

## Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3

### Kartuschen:

1. Die Klebeflächen gründlich säubern (staub-, schmutz-, und fettfrei), glatte Oberflächen leicht anrauen.
2. Kartuschenverschluss entfernen, Kartusche in Pistole legen, Griff solange betätigen bis aus beiden Öffnungen Material austritt, dann ggf. Mischdüse aufstecken. Die ersten 10 cm aus der Mischdüse nicht verwenden!
3. Bei Verwendung ohne Mischdüse müssen beide Komponenten gut vermischt werden.
4. Eine Einfärbung ist durch Zugabe von bis zu 2% AKEMI® Polyester Farbpasten / Farbkonzentraten flüssig oder Spectrum Pastes möglich.
5. Die Mischung bleibt ca. 10 - 12 Minuten (20°C) verarbeitungsfähig, nach ca. 2 Stunden bei (20°C) sind die verklebten Teile transportfähig, nach ca. 6 Stunden belast- und bearbeitbar. Die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.
6. Arbeitsgeräte unverzüglich mit AKEMI® Universalverdünnung reinigen.
7. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.

### **Besondere Hinweise:**

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Nur bedingt geeignet in Bereichen mit permanenter Feuchtigkeit oder bei direktem Wasserkontakt.
- Nur bei genauer Einhaltung des Mischungsverhältnisses und vollkommener Vermischung erreicht man die optimalen mechanischen und chemischen Eigenschaften.
- Die Klebeflächen müssen trocken, sauber und fettfrei sein, Feuchtigkeit führt zu Blasenbildung im Kleber und damit zu Festigkeitsverlust.
- Wir empfehlen eine Mindesttemperatur von 15°C bei der Applikation.
- Temperaturen unter 15°C können auf manchen Substraten bereits zu einer schlechteren Haftung führen.
- Bei Temperaturen unter 5°C darf das Produkt nicht mehr angewandt werden, da keine genügende Aushärtung stattfindet.
- Die Verklebung sollte nicht dauerhaft einer Temperatur von über 60°C ausgesetzt werden, kurzfristig sind Temperaturen bis 100°C möglich.
- Ausgehärtetes Harz kann nur noch mechanisch entfernt werden.
- Recycling gemäß Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.

### **Technische Daten:**

Farbe:	transparent, farblos
Dichte Komp. A:	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Komp. B:	ca. 1,16 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungszeit:	5°C: ca. 30 Minuten 20°C: ca. 10 Minuten 30°C: ca. 9 Minuten 40°C: ca. 8 Minuten 50°C: ca. 7 Minuten

Härtungsverlauf (Shore D Härte) bei 20°C:

<u>3 Std.</u>	<u>4 Std.</u>	<u>6 Std.</u>	<u>24 Std.</u>	<u>7 Tage</u>
50	60	70	73	77

TMB 07.22

## Technisches Merkblatt

Seite 3 von 3

Mechanische Eigenschaften:

Biegefestigkeit: 50 - 60 N/mm<sup>2</sup> (DIN EN ISO 178)

Zugfestigkeit: 20 - 30 N/mm<sup>2</sup> (DIN EN ISO 527)

**Lagerung:**

Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate ab Herstellung. Anbruchgebinde schnellstmöglich verarbeiten.

**Sicherheitshinweise:**

Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

**Zur Beachtung:**

Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

---

TMB 07.22