



## Polyurethan Klebstoffe



|   | Betaseal<br>1407               | Betamate<br>7120 | Betafill<br>10210                   | Betafill<br>10211              | Betafill<br>10215              | Betamate<br>E 2700                | Betamate<br>2810 MV        | Betamate<br>2810 SV        | Betamate<br>2810 LV         |
|---|--------------------------------|------------------|-------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|----------------------------|-----------------------------|
|   | 1-Komponente PUR-Klebstoff     |                  | 1-Komponenten Kleb- und Dichtmassen |                                |                                | 2-Komponente PUR-Klebstoff        |                            |                            |                             |
| <b>Eigenschaften</b>  |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
|   | hochviskos                     | sehr hochviskos  | weiss                               | grau                           | schwarz                        | hochviskos                        | mittelviskos               | mittelviskos               | mittelviskos                |
| <b>Verarbeitungsgerät</b>   |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
|   | Betapress                      | Betapress        | Betapress                           | Betapress                      | Betapress                      | Betagun III                       | Betapower                  | Betapower                  | Betamix 3                   |
|   | Hand- oder<br>Pneumatikpistole | Pressluftpistole | Hand- oder<br>Pneumatikpistole      | Hand- oder<br>Pneumatikpistole | Hand- oder<br>Pneumatikpistole | Spezialgerät<br>Elektromechanisch | Spezialgerät<br>Peumatisch | Spezialgerät<br>Peumatisch | Spezialgerät<br>Pneumatisch |
| <b>Physikalische Eigenschaften</b>  |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Mischungsverhältnis (Volumen)   | 1 K                            | 1 K              | 1 K                                 | 1 K                            | 1 K                            | 1 : 1                             | 1 : 1                      | 1 : 1                      | 1 : 1                       |
| Farbe   | schwarz                        | schwarz          | weiss                               | grau                           | schwarz                        | schwarz                           | schwarz                    | schwarz                    | schwarz                     |
| Viskosität  | hochviskos                     | sehr hochviskos  | streichbar                          | streichbar                     | streichbar                     | hochviskos                        | mittelviskos               | mittelviskos               | mittelviskos                |
| Standfestigkeit   | standfest                      | sehr standfest   | -                                   | -                              | -                              | sehr standfest                    | standfest                  | standfest                  | standfest                   |
| Dichte (g/cm <sup>3</sup> )   | 1,34                           | 1,23             | 1,2                                 | 1,2                            | 1,2                            |                                   | 1,25                       | 1,25                       | 1,25                        |
| Fügezeit, Verarbeitungszeit   | 15 Min.                        | 15 Min.          | 15 Min.                             | 15 Min.                        | 15 Min.                        | 15 - 25 Min.                      | 6 - 10 Min.                | 6 Min.                     | 10 - 15 Min.                |
| Hautbildungszeit  |                                | 30 Min.          | 30 Min.                             | 30 Min.                        | 30 Min.                        |                                   |                            |                            |                             |
| Durchhärteschwindigkeit   | 3.1mm (24h)                    | 4mm (48h)        | 3.0mm (24h)                         | 3.0mm (24h)                    | 3.0mm (24h)                    |                                   |                            |                            |                             |
| Anfangshärtung  |                                |                  |                                     |                                |                                | 60 - 90 Min.                      | 35 Min.                    | 20 Min.                    | 60 Min.                     |
| Endhärtung  |                                |                  |                                     |                                |                                | 24 Std.                           | 16 Std.                    | 16 Std.                    | 16 Std.                     |
| <b>Mechanische Eigenschaften</b>  |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Härte (Shore)   | 58 A                           | 60 A             | 45 A                                | 45 A                           | 45 A                           | 50 A                              | 65 A                       | 65 A                       | 65 A                        |
| Zugfestigkeit (Mpa)   | > 5                            | 9                | 2.6                                 | 2.6                            | 2.6                            | > 5.5                             | 7                          | 7                          | 7                           |
| Bruchdehnung (%)  | > 300                          | > 500            | 450                                 | 450                            | 450                            | > 600                             | 230                        | 230                        | 230                         |
| Zugscherfestigkeit (Mpa)  | > 5                            | 5                | 1.8                                 | 1.8                            | 1.8                            | 5                                 | 6                          | 6                          | 6                           |
| <b>Thermische Eigenschaften</b>   |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Arbeitstemperatur   | -40° bis +100°C                | -40° bis +100°C  | -40° bis +80°C                      | -40° bis +80°C                 | -40° bis +80°C                 | -40° bis +100°C                   | -40° bis +100°C            | -40° bis +100°C            | -40° bis +100°C             |
| kurzzeitig bis (max. 30 Min.)   | +140°C                         | +140°C           | +120°C                              | +120°C                         | +120°C                         | +140°C                            | +160°C (0.5 Std.)          | +160°C (0.5 Std.)          | +160°C (0.5 Std.)           |
| <b>Lieferform (weitere Grössen auf Anfrage)</b>   |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Kartusche   | 310 ml                         | 300 ml           | 310 ml                              | 310 ml                         | 310 ml                         | 2 x 290 ml                        | 2 x 290 ml                 | 2 x 290 ml                 | 2 x 290 ml                  |
|   |                                |                  |                                     |                                |                                | kein Lagerartikel                 |                            | kein Lagerartikel          | kein Lagerartikel           |
| <b>Hinweise</b>   |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Diese Angaben gelten nur als unverbindliche Hinweise auf die Anwendungsmöglichkeiten der Dow Automotive Produkte.<br>Da Verwendung und Verarbeitung der Produkte ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen, ersetzen sie nicht Ihre eigene Prüfung der Produkte auf deren Eignung für die vorgesehene Anwendung |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            |                             |
| Jenny + Co.AG, CH-8401 Winterthur, Telefon 052 212 94 94, Telefax 052 212 89 42, E-Mail: info@jenny.ch, Internet: www.jenny.ch  |                                |                  |                                     |                                |                                |                                   |                            |                            | 04.01.2011                  |