

# Körpop 225

<b>Allgemeine Eigenschaften</b>	Technologie/Basis	Silanmodifiziertes Polymer
	Produkttyp	Kleb- und Dichtstoff
	Aushärtung	feuchtevernetzend
	Mechanische Eigenschaften	elastisch
	Komponenten	einkomponentig
	Farbe	schwarz, weiß, grau
	Produktvorteile	Gute Kältebeständigkeit Gute Hitzebeständigkeit Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit Gute Witterungsbeständigkeit

## Technische Daten

<b>Physikalische Eigenschaften</b>		
Dichte	1,4 g/cm <sup>3</sup>	DIN 53 479
Feststoffanteil nach Gewicht	100 %	-
Glasübergangstemperatur	-55 °C	DIN EN ISO 6721-1
Spezifischer Volumenwiderstand	> 1 · 10 <sup>10</sup> Ω · cm	Kö-Prüfmethode 100262
<b>Verarbeitungseigenschaften und Parameter</b>		
Lagertemperatur	5 °C bis 25 °C	-
Verarbeitungstemperatur	5 °C bis 35 °C	-
Auspressdruck	2 bar bis 5 bar	-
Empfohlene minimale Klebschichtdicke	2 mm	-
<b>Aushärtung</b>		
Hautbildungszeit <sup>1</sup>	25 min	Kö-Prüfmethode 100109
Durchhärtung <sup>2</sup>	3 mm/d	-
Volumenänderung	< 3 %	DIN EN ISO 10563
<b>Mechanische Eigenschaften des ausgehärteten Materials</b>		
Shore Härte (Typ A) <sup>3</sup>	42	ISO 868 / DIN 53 505
Zugfestigkeit	2,8 MPa	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	500 %	DIN EN ISO 527
Elastizitätsmodul (bei 100 % Dehnung)	0,8 MPa	DIN EN ISO 527 / DIN 53 504
Zugscherfestigkeit <sup>4</sup>	2,6 MPa	DIN EN 1465
G <sub>10</sub> -Modul	1,0 MPa	DIN EN 1465
Reißfestigkeit	20 N/mm	ASTM D 624
<b>Einsatzbedingungen</b>		
Gebrauchstemperatur	-60 °C bis 90 °C	-
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (max. 1 h)	120 °C	-

<sup>1</sup> innerhalb der ersten 24 h; Climate according to DIN 50 014

<sup>2</sup> Climate according to DIN 50 014

<sup>3</sup> nach 28 d; dicke des Prüfkörpers = 6 mm

<sup>4</sup> Substrate: ALU/ALU



**Produkteigenschaften**

<b>Anwendungen</b>	Anwendungsfelder	Bauanwendungen Automobilindustrie Transportindustrie Industrieanwendungen
<b>Verarbeitung</b>	Geeignete Substrate	viele verzinkte Stähle viele Aluminium-Legierungen viele Stahl-Legierungen Duroplaste Thermoplaste (außer PE, PP, PTFE) viele Verbundwerkstoffe (z.B. CFRP, GFRP) Mineralische Werkstoffe Glas Holz Beschichtete Oberflächen
	Konsistenz	pastös standfest
	Oberflächenanforderungen	sauber fettfrei
	Oberflächenreinigung	Körasolv GL Körasolv PU Körasolv WL
	Haftvermittler (saugfähige Oberflächen)	Körabond HG 74 E
	Haftvermittler (nicht saugfähige Oberflächen)	Körabond HG 83
	Applikationsmethoden	Kartuschenpistole Schlauchfolienpistole Dosieranlage
	Überstreichbarkeit	nass in nass (abhängig von der verwendeten Farbe)
	Produkt ist frei von	Lösemittel
<b>Reinigung</b>	Reiniger für Werkzeuge	Körasolv GL Körasolv PU
<b>Hinweise</b>	Stress Cracking	Beim Verkleben von Kunststoffen, wie PMMA, ABS, Polycarbonat oder Polystyrol können Spannungsrisse auftreten. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.
	Verträglichkeit mit Polystyrol-Schäumen	Das Produkt ist nicht geeignet für die Verklebung von Polystyrol-Schäumen. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.
	UV Beständigkeit	Dieses Produkt ist nicht geeignet für Glasklebrungen mit dauernder UV-Einwirkung auf die Klebfläche. Bitte fragen Sie ihren Vertriebspartner nach Produkten, die für solche Anwendungen geeignet sind.



## Weitere Informationen

### Lagerung

**Körpop 225** sollte innerhalb der vom Gebinde abhängigen Lagerstabilität verarbeitet werden. Die beste Lagerfähigkeit hat das Material im verschlossenen Originalgebinde bei der angegebenen Lagertemperatur.

### Sicherheit

Sicherheitshinweise sind im zugehörigen Sicherheitsdatenblatt zu finden.

### Vorbereitung

Bei einigen Substraten ist eine mechanische Vorbehandlung und/oder ein Reiniger oder Primer erforderlich, um eine gute Haftung zu erreichen. Oberflächenanforderungen und geeignete Haftvermittler finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften dieses Datenblattes.

### Verarbeitung

Prozessparameter können der Tabelle mit den technischen Daten entnommen werden. Niedrige Tempera-

turen führen zu einer temporär höheren Viskosität und daher niedrigeren Ausspritzmengen und Aushärtezeiten.

### Reinigung

Werkzeuge sollten unmittelbar nach Gebrauch gereinigt werden. Nachdem das Produkt ausgehärtet ist kann es nur noch mechanisch entfernt werden. Geeignete Reinigungsmittel sind in der Tabelle mit den Produkteigenschaften zu finden. Kontaktieren Sie ihren Vertriebspartner für weitere Informationen.

### Dimensionierung

Die Auftragsdicke ist abhängig von den zu erwartenden maximalen Kräften und Fugenbewegungen. Wir empfehlen eine Mindestschichtdicke von 2 mm.

### Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Zur Beachtung:** Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

**Kömmerring Chemische Fabrik GmbH**

Zweibrücker Straße 200 - 66954 Pirmasens - Germany

Tel.: +49 6331 56-2000

Fax: +49 6331 56-1999

[www.koe-chemie.de](http://www.koe-chemie.de)

[info@koe-chemie.de](mailto:info@koe-chemie.de)

