

## 9.3 VERARBEITUNGSHINWEISE - KLEBER FÜR STEINE/DÄMMSTOFFE INSTRUCTIONS FOR USE - ADHESIVES FOR BRICKS/INSULATION MATERIAL

### 9.3.1 Kerathin K Kleber, CHEMISCH abbindend, verarbeitungsfertig | Kerathin K Adhesive, CHEMICAL setting

#### Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

- › Zum Verkleben von Dämmstoffen wie z.B. Kerform, Aluminiumsilikatprodukte und Formteile auf Basis von Hochtemperaturwolle (Alsitra).
- › Zum Verkleben von Feuerleichtsteinen wie z. B. Porrath

#### Verarbeitung:

- › Vor der Entnahme der Tagesportion gut durchrühren und Vorratsbehälter nach der Kleberentnahme dicht verschließen
- › Verarbeitungskonsistenz kann durch Zugabe einer geringen Wassermenge eingestellt werden
- › Vor dem Zusammenbringen der zu verklebenden Teile darf der Kleberfilm keine Haut gebildet haben
- › Oberfläche der zu verklebenden Teile soll fett- und staubfrei sein
- › Das Eintauchen der zu klebenden Stellen in Wasser ist nicht zulässig
- › Kleber mittels Spachtel oder Kelle in dünner Schicht auf die Fugenfläche der zu klebenden Platten aufstreichen und sofort verreiben, bis eine etwa 1–2 mm dicke Fuge entsteht (max. 5 mm)
- › Der aus den Fugen austretender Kleber ist sofort weiter zu verarbeiten
- › Zum Verkleben größerer Flächen ab ca. 500 cm<sup>2</sup> wird empfohlen, die Klebeflächen beidseitig einzustreichen
- › Nach ca. 24 h Abbindezeit bei ca. 20°C ist die Aushärtung beendet
- › Mischgefäße und Werkzeug sind nach Arbeitsabschluss gut zu reinigen, weil die Entfernung des Klebers nach dem Abbinden problematisch ist

#### Properties and Areas of Use:

- › Chemically bonding adhesive for shaped products based on high temperature wool (Alsitra).
- › Joining insulating fire bricks and Alsitra high temperature wool shapes.

#### Processing:

- › Mix well before extracting the days requirement and then seal container
- › Processing consistency can be adjusted with the addition of a little amount of water
- › Before bringing the sections to be cemented together, the adhesive film should not have formed a skin
- › The surface of parts to be cemented should be free of grease and dust
- › Parts to be cemented must not be immersed in water
- › Apply a thin film of the adhesive on the joint area of the panels to be cemented by means of a palette-knife or trowel and immediately spread with the bonding under-ground or counterpart to match the fit to get a 1 to 2 mm thick joint (max. 5 mm)
- › Adhesive emerging from the joints is to be wiped off and further processed immediately
- › For larger surfaces to be cemented of more than approx. 500 cm<sup>2</sup> it is recommended to coat both surfaces
- › Setting is finished after approx. 24 h setting time at 20 °C
- › Mixing containers and tools must be washed after use as it is difficult to remove adhesive after it has hardened

#### Hinweise | Information

Liefereinheit   Delivery unit	0,50 kg Dose, 5 oder 20 kg Kübel, (pastös/gebrauchsfertig)   0.50 kg tin/5 or 20 kg bucket (paste ready to use)
-------------------------------	--

#### Angaben nach Önorm B 8308 \* | Specifications according to ÖNORM B 8308 \*

Rohstoffbasis   Raw material base	Aluminiumsilikat   Aluminum silicate
Anwendungsgrenztemperatur   Temperature limit [°C]	K 1300: 1.250 K 1500: 1.500
Art der Abbindung   Type of setting	chemisch   chemical
Lagerfähigkeit   Shelf life	6 Monate bei frostfreier, kühler Lagerung 6 months in cool, frost-free storage
Materialbedarf   Material requirement [kg/m <sup>3</sup> ]	2.000
max. Korngröße   Max. grain size [mm]	K 1300: 0-0,5 K 1500: 0-0,5

\* Die tatsächlichen Werte können vom Datenblatt abweichen.