

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

- Charakteristik:** AKENOVA® ELASTIC 100 ist ein feuchtigkeitshärtender und spannungsausgleichender 1K-Klebstoff auf Basis Poly-Hybrid-Technologie.
- Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- sehr hohe Anfangshaftung
  - vertikale und horizontale Verklebung
  - hohe Verbundfestigkeit
  - elastische Klebefuge
  - keine Randzonenverfärbung bei Naturstein, da weichmacher- und lösungsmittelfrei
  - gute Verarbeitbarkeit
  - gute Glättbarkeit
  - nahezu geruchlos
  - VOC-frei
  - siliconfrei
  - isocyanat- und zinnfrei
  - temperaturbeständig von -25°C bis +80°C (kurzzeitig 120°C)
  - UV-, feuchtigkeits- sowie witterungsbeständig
  - für den Innen- und Außenbereich geeignet
  - überstreichbar
  - Emissionsklasse A+ (bestätigt durch externes Prüfinstitut)
  - sehr emissionsarm (GEV EMICODE® EC1<sup>PLUS</sup>)
- Einsatzgebiet:** AKENOVA® ELASTIC 100 ist ein innovativer Klebstoff, der sehr gut geeignet ist für spannungsausgleichende, nicht polierfähige Verklebungen von Natur- und Kunststein wie Granit, Quarzit, Sandstein, Terrazzo und ähnlichem mit mineralischen, metallischen oder hölzernen Untergründen (z.B. Verklebungen von Natursteinplatten oder Fliesen). Der Kleber erleichtert insbesondere das Kleben größerer Bauteile aufgrund seiner hohen Anfangsfestigkeit (z.B. Montage von Spiegeln etc.). Nach der Aushärtung zeigt das Produkt eine sehr gute Haftung auf silikatischen Untergründen (z.B. Granit, Beton, Glas). Bei nicht silikatischen Untergründen und bei feuchtbelasteten Verklebungen ist ein Primerauftrag notwendig (siehe Primertabelle).
- Gebrauchsanweisung:**
1. Die Kontaktflächen müssen sauber, fett- und staubfrei sein. Reinigung mit AKEMI® Reiniger A bei Natur- und Kunststein, Fliesen, Keramik, Glas, nicht lackiertem Holz und Metallen; AKEMI® Reiniger I bei Kunststoffen und lackierten Flächen.
  2. Verarbeitungstemperatur +5°C bis +35°C.
  3. Bei größeren Flächen werden die Klebstoffraupen in der benötigten Stärke parallel zueinander aufgetragen. Der Abstand der Raupen sollte so gewählt werden, dass sich nach dem Verpressen keine durchgängige Schicht bildet, da sonst die Durchhärtung stark verzögert ist.
  4. Die zu verklebenden Teile innerhalb von 15 Minuten verkleben; Fugen mit AKEMI® Glättmittel glattziehen.
  5. Die Hautbildungszeit des Produktes liegt bei 15 bis 25 Minuten. Sie ist abhängig von Luftfeuchtigkeit, Feuchtigkeitsgehalt der verklebten Teile, Temperatur der Umgebung sowie der Bauteile. Die vollständige Aushärtung ist darüber hinaus weiterhin abhängig von der Schichtstärke: 2,5 bis 3 mm am ersten Tag.

TMB 04.23

## Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3

Achtung: bei hohen Schichtstärken kann die Durchhärtung stark verzögert sein. Bei dünnen Klebefugen oder bei Verklebung von dampfdichten Materialien (z.B. Metall, Keramik, Glas) bzw. bei Verklebungen, bei denen nur eine geringe Angriffsfläche für Luftfeuchtigkeit vorliegt, sollten die Klebeflächen kurz vor der Verklebung angefeuchtet werden. Die Durchhärtung bis in den Kern ist ansonsten stark verzögert und kann mehrere Wochen betragen.

6. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Reiniger A oder I gereinigt werden.

### Besondere Hinweise:

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Für die Anwendung sollten Profigeräte mit einer hohen Übersetzung verwendet werden.
- Vor der Anwendung ist sicherzustellen, dass das Produkt mit den zu verklebenden Materialien verträglich ist und es zu keiner Veränderung (z.B. Verfärbung) oder Schädigung kommt. Dazu zählen auch die Materialien, die sich im Einflussbereich der Reaktionsprodukte (Ausdünstungen) befinden.
- Sollten nach der Applikation von AKENOVA® ELASTIC 100 weitere Produkte (z.B. Dichtstoffe, Farben, Lacke, Kleber, Reiniger etc.) im Einflussbereich verwendet werden, muss auch hier sichergestellt werden, dass es zu keinen Veränderungen (Verfärbungen) oder Schädigungen von AKENOVA® ELASTIC 100 kommt.
- Keine oder nur eingeschränkte Haftung auf weichmacherhaltigen Kunststoffen, PE, PP, PTFE; in diesen Fällen ist ein Vorversuch nötig.
- Anfeuchten der Klebeteile kann die Durchhärtung begünstigen.
- Bei Temperatureinwirkung über 80°C kann es an der Kleberoberfläche zu Verfärbungen kommen.
- Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden; nicht ausgehärtet am besten mit den AKEMI® Reinigern A oder I, abhängig vom Untergrund.
- Für ordnungsgemäße Müllentsorgung Gebinde völlig restentleeren.
- Recycling gemäß den Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.

### Primertabelle:

Bei nicht feuchtigkeitsbelasteten Verklebungen zeigt das Produkt im allgemeinen gute Haftungseigenschaften. Ist die Verklebung insbesondere von saugfähigen Untergründen einer Belastung durch Feuchtigkeit ausgesetzt, so ist vorheriges Behandeln mit einem Primer verpflichtend.

| Untergrund   | Empfehlung AKEMI® Primer    |                            |
|--|-----------------------------|----------------------------|
|  | Ohne Feuchtigkeitsbelastung | Mit Feuchtigkeitsbelastung |
| Silikatgestein (z.B. Granit, Sandstein), Keramik (z.B. Dekton®), Glas, Fliese, Feinsteinzeug | ohne Primer                 | ohne Primer                |
| Kalkstein  | ohne Primer                 | AP 10                      |
| Marmor   | ohne Primer                 | AP 70                      |
| Beton  | ohne Primer                 | AP 70                      |
| Quarzkomposit  | ohne Primer                 | AP 10                      |
| Solid Surface  | ohne Primer                 | AP 30                      |
| Plexiglas  | ohne Primer                 | AP 30                      |
| Eisen blank  | ohne Primer                 | AP 20                      |

TMB 04.23

## Technisches Merkblatt

Seite 3 von 3

|                    |             |       |
|--------------------|-------------|-------|
| Eisen verzinkt     | ohne Primer | AP 20 |
| Aluminium blank    | ohne Primer | AP 20 |
| Aluminium eloxiert | ohne Primer | AP 20 |
| Messing            | ohne Primer | AP 20 |
| Edelstahl          | ohne Primer | AP 20 |

|                          |   |  |
|--------------------------|---|--|
| <b>Technische Daten:</b> | Farben:                                 | weiß (CC1130), grau (CC1830), schwarz (CC1030), beige (CC1720) |
|                          | Konsistenz:                             | pastös   |
|                          | Dichte (20°C):                          | ca. 1,4 g/cm <sup>3</sup>                                      |
|                          | Hautbildungszeit:                       | 15 - 25 min  |
|                          | Endhärte (DIN EN ISO 868: 2003):        | ca. 64 Shore A   |
|                          | Durchhärtung (20°C, 50% RLF):           | ca. 3 mm nach 24 h   |
|                          | Zugfestigkeit (DIN EN ISO 527-3 Typ 5): | 3,5 - 4,0 N/mm <sup>2</sup><br>(508 - 580 psi)                 |
|                          | Reißdehnung (DIN EN ISO 527-3 Typ 5):   | 180 - 200%   |
|                          | Schwund:                                | 2,5 - 3,0%   |
|                          | Anfangsfestigkeit:                      | ca. 200 kg/m <sup>2</sup>                                      |

**Lagerung:** Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 18 Monate ab Herstellung.

**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 04.23