

DINITROL 516 A/B

2-Komponenten-System

Das 2-Komponenten-Klebstoffsystem DINITROL 516 A/B besteht aus einem feuchtigkeitshärtenden Polyurethanklebstoff und einer reaktiven Beschleunigerpaste. Der 2K-Konstruktionsklebstoff eignet sich für industrielle, semi-strukturelle Verklebungen, beispielsweise im Spezialcontainerbau, bei Bodenschienen-, Scheiben- und Fußbodenplattenverklebungen sowie für Frontmasken- und Seitenwandverklebungen in Schienenfahrzeugen.

- ▶ **Optimale Verarbeitungszeit ca. 30 – 50 min.***
- ▶ **Verklebung großer Geometrien möglich**
- ▶ **Starke Klebeverbindung: Fehlstellenfrei, keine CO2 Blasen**
- ▶ **Kleben und dichten in einem Arbeitsgang möglich**
- ▶ **OEM Approved**
- ▶ **Schnelle Durchhärtung und Festigkeitsaufbau, Luftfeuchtigkeitsunabhängig**
- ▶ **Taktzeitenreduzierung (Wegfahrzeiten, Verschiebezeiten etc.)**
- ▶ **Sichere Verklebung in Zeit durch kontrollierten Festigkeitsaufbau**

Komponente A



Komponente B



Equipment

DINITROL 2K-Klebeautomat auf Anfrage

DINITROL Compact Push Dispenser

Art. Nr. 1700900
 1 x 2K-Akkupistole
 1 x Aluminiumkartusche zur Schlauchbeutelbestückung A/B
 1 x 20 V Akku
 1 x Ladegerät

DINITROL Manifold

Art. Nr. 1701100
 15 x Zusammenführung für Mischer

DINITROL Mixer

Art. Nr. 1701200
 15 x Mischer
 8 x Düse mit M20 mit Kragen

DINITROL 516 A

Art. Nr.	Größe	Verpackung	Farbe
12486	580 ml	Schlauchbeutel	Schwarz
12558	25 kg	Hobbock	Schwarz
12480	50 kg	Hobbock	Schwarz

DINITROL 516 B

Art. Nr.	Größe	Verpackung	Farbe
12487	58 ml	Schlauchbeutel	Weiß
12482	1 l	Kartusche	Weiß
12481	30 kg	Hobbock	Weiß

DINITROL 516 A/B

Technische Angaben

Produkteigenschaft

Die A-Komponente DINITROL 516 A, ist ein Polyurethan-Klebstoff der auch ohne Beschleunigerpaste durch die Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer mit den bekannten guten klebtechnischen und mechanischen Eigenschaften aushärtet. Um eine Aushärtung unabhängig von der Umgebungsfeuchtigkeit und der Verklebungsgeometrie zu erhalten, wurde die reaktive Beschleunigerpaste DINITROL 516 B entwickelt. Beide Produkte sind aufeinander abgestimmt. Der Einsatz der B-Komponente ermöglicht eine frühzeitige Handhabung der Bauteile. Ein besonderer Vorteil von diesem 2K-System ist, dass beim Aushärten des 2K-Klebstoffes, kein CO₂ entsteht. Somit ist ein blasenfreies Kleben und Verfugen möglich, auch in einem Arbeitsgang.

Verarbeitung

Die Applikation erfolgt über kommerziell erhältliche Mischanlagen. DINITROL 516 A wird aus Hobbocks gefördert, DINITROL 516 B wird aus Hobbocks oder Kartuschen gefördert. Das Mischungsverhältnis liegt zwischen 100:6 und 100:10. Das Mischen erfolgt durch spezielle statische Mischer (>18 Elemente).

Für die Handapplikation wird DINITROL 516 A/B (MV 100:10) mit dem DINITROL Compact Push Dispenser (2K-Akkupistole) verarbeitet. Die Anwendung erfolgt bei Raumtemperatur.

Die zu verklebenden Oberflächen müssen gereinigt und entsprechend unseren Empfehlungen vorbehandelt werden. Die Verwendung von DINOL Produkten ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Für spezielle Anwendungen werden Vorversuche empfohlen.

Reparatur

Bei notwendigen Reparaturen wird die Polyurethan-Altraupe, nach dem Heraustrennen des Bauteils, auf 1 bis 2 mm herunter geschnitten (möglichst kurz vor Neuverklebung). Die Neuverklebung sollte innerhalb 6 Stunden durchgeführt werden. Die herunter geschnittene Altraupe wird mit DINITROL 540 Reaktivator und einem fusselfreien Papiertuch oder Applikationsschaum reaktiviert. Der neue Klebstoff muss innerhalb von 10 Minuten auf die abgelüftete Altraupe aufgetragen werden. Falls 10 Minuten nicht ausreichen sollten, kann eine Reaktivierung wiederholt werden.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind online und auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- PUR-Vorbehandlungstabelle
- Arbeitsanleitung für den DINITROL Compact Push Dispenser



Hier geht's zur
Arbeitsanleitung

Technische Daten

DINITROL 516 A	reaktives Polyurethan
Aussehen	schwarze Paste
Dichte	ca. 1.2 g/cm ³
DINITROL 516 B	reaktive Paste
Aussehen	weiße Paste
Dichte	ca. 1.45 g/cm ³
Mischverhältnis	100 : 6 bis 100 : 10 (516 A : 516 B) (V/V)
DINITROL 516 A / DINITROL 516 B	
Standfestigkeit	sehr gut
Verarbeitungszeit/-temperatur (je nach benutztem Verarbeitungsgerät können die Zeiten variieren):	
Mischungsverhältnis 100 : 10 (V/V)	30 – 40 Minuten*
Mischungsverhältnis 100 : 6 (V/V)	40 – 50 Minuten*
Verarbeitungstemperatur	15 °C – 35 °C
Härte Shore A (DIN 53505)	ca. 55
Zugfestigkeit (DIN 53504)	> 7 MPa
Reißdehnung (DIN 53504)	> 400%
Weiterreißfestigkeit (DIN 53515)	ca. 10 N/mm
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465)	> 5 MPa
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465) nach 6 Stunden	> 1.3 MPa
Schubmodul (DIN 54451)	ca. 1.3 MPa
Durchgangsgeschwindigkeit (DIN 60093)	ca. 10 ⁶ Ωcm
Glasumwandlungstemperatur	ca. - 50 °C
Temperaturbeständigkeit längerfristig kurzfristig (ca. 1 Std.)	< 90 °C < 130 °C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25 °C)	Hobbock und Schlauchbeutel: 12 Monate (A-Komp.), 15 Monate (B-Komp.)

23 °C / 50 % rf

Transport

Transportbedingungen zwischen 0 und 35 °C. Während des Transportes können diese Temperaturen kurzfristig (2–4 Tage) über- oder unterschritten werden. In diesem Fall muss das Material vor der Applikation bei Raumtemperatur akklimatisiert werden: Bei Fässern, Hobbocks, Schlauchbeutel und Kartuschen auf Paletten dauert diese 1 bis 2 Tage. Bei einzelnen Kartuschen oder Schlauchbeuteln 3 bis 4 Stunden.

Zulassungen und Prüfungen

- Brandschutzprüfungen gemäß EN 45545-2:2016-02, Tabelle 5, R1 HL1-2, R7 HL1-3.
- Klebstoffkennwerte gemäß DIN 6701-3 auf Anfrage erhältlich.
- Alterungsprüfungen gegenüber Reinigungsmitteln auf Anfrage erhältlich.

DINITROL 516 A

Nur für gewerbliche Anwender. Gefahr; Resp. Sens. 1; H334; EUH204; Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.

Sicherheitshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt oder dem Etikett der Verpackung zu entnehmen.

Alle Daten und Empfehlungen sind das Ergebnis sorgfältiger Untersuchungen durch unser Labor. Sie können nur als Empfehlung angesehen werden, die dem heutigen Erfahrungsstand entsprechen. Die Daten werden im guten Glauben gegeben. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungs- und Arbeitsweisen können wir jedoch keine Verantwortung oder Verpflichtungen aus der fehlerhaften Anwendung übernehmen. Es wird daher ein vertragliches Rechtsverhältnis nicht begründet, und es entstehen aus eventuellen Kaufverträgen keine Nebenverpflichtungen.