



### Technische Daten und Eigenschaften

<b>Farbe</b>	grau	
<b>Baustoffklasse</b>	RF1	(VKF-Nr. 27742)
	A1	(EN 13501-1)
	A1	(DIN 4102-1)
<b>Viskosität</b>	Brookfield Eimer: 120.000 mPa·s ± 15.000 mPa·s, Beutel: 100.000 mPa ± 20.000 mPa·s	
<b>Offene Zeit</b>	ca. 3 - 8 Minuten (beeinflusst durch Temperatur, Luft- und Materialfeuchtigkeit sowie Saugfähigkeit der Materialien)	
<b>Verbrauch</b>	ca. 1.2 - 1.8 kg/m <sup>2</sup> bei grossflächiger Verklebung (abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit)	
<b>Aushärtung</b>	nach ca. 24 Stunden (+20 °C)	
<b>Durchhärtung</b>	ca. 1 Woche	
<b>Lieferform</b>	gebrauchsfertiger, pastöser Kleber	
<b>Verpackungseinheit</b>	Kunststoff-Eimer, Inhalt: 15 kg Schlauchbeutel, Inhalt: 1 kg	
<b>Lagerung</b>	nicht unter +5 °C	
<b>Lagerfähigkeit</b>	mind. 6 Monate	

### Produktbeschreibung

Gebrauchsfertiger lösungsmittelfreier, anorganischer Klebstoff auf Wasserglasbasis, modifiziert mit speziellen Füllstoffen. Der Klebstoff ist wasserlöslich und gibt im Brandfall keine giftigen oder brennbaren Gase ab. Promat®-Kleber K84 und Promat®-Kleber K84/500 sind pastös eingestellt. Es sind weitere Varianten mit unterschiedlichen Eigenschaften bzw. Viskositäten lieferbar.

### Anwendungsgebiete

Zur Herstellung von PROMATECT®-Lüftungsleitungen, zur Verklebung von Mineralwolle, Promat-Brandschutzbauplatten sowie in speziellen Brandschutzkonstruktionen, für alle Anwendungen im Innenbereich, ausgenommen Feucht- und Nassräume.

### Verarbeitung

Die zu verklebenden Flächen müssen trocken, staub-, fett- und ölfrei sein. Der Kleber ist vor der Verarbeitung gut durchzurühren, Schläuche sind durchzukneten. Bei Anlieferung in Fässern oder Grossgebinden ist der Einsatz maschineller Rührgeräte erforderlich, um ein Absetzen des Klebers zu verhindern.

Die Konsistenz des Klebers ist abhängig von der Temperatur. Bei niedrigen Temperaturen wird der Kleber steif und muss im Wasserbad erwärmt werden. Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen +10 °C und +20 °C. Die niedrigste Temperatur für die zu verklebenden Materialien und den Arbeitsraum darf auch während der Aushärtezeit nicht unter +5 °C liegen.

Bei manuellem Auftragen wird Promat®-Kleber K84 mittels Zahnschachtel (gross gezahnt, Raupendicke ca. 3 mm) aufgebracht. Der Auftrag des Klebers kann einseitig erfolgen. Hierbei muss auf eine optimale Vernetzung des Klebstoffs, z. B. durch leicht drehendes Zusammenfügen der zu verklebenden Teile, geachtet werden. Bei Verklebung von Materialien unterschiedlicher Dichte muss der Klebstoffauftrag auf dem dichteren Material erfolgen.

Zur Aushärtung muss der Kleber Wasser an die Umgebung abgeben können. Bei Verklebung mit Werkstoffen hoher Dichte ist durch den verminderten Luftzutritt mit längeren Abbindezeiten zu rechnen.

Vor dem Verkleben darf sich auf der Klebstoffoberfläche keine geschlossene Haut bilden. Die Verklebungen müssen auf planebenem Untergrund erfolgen, ebenso das Stapeln der verklebten Teile. Überschüssiger Kleber wird nicht dünn ausgezogen, sondern mit einem Spachtel entfernt.

Verklebungen sind vor Wasser zu schützen. Die Werkzeuge sollten unmittelbar nach dem Verarbeiten mit Wasser gereinigt werden. Geöffnete Eimer wieder gut verschliessen, Schläuche schnell aufbrauchen.

### Zur besonderen Beachtung

Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten.

Dieses Produkt ist nur für den gewerblichen Verwender bestimmt. Aus Sicherheitsgründen darf das genannte Produkt nur gemäss unseren Anwendungshinweisen eingesetzt werden.

K84 und K84/500 sind nicht zur Verklebung von PROMATECT®-200 und PROMAXON®, Typ A geeignet. Weitere Klebervarianten und Härter auf der Folgesseite.

Alle Angaben sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. Diese Empfehlungen stützen sich auf unsere bisherigen Erfahrungen aus der Praxis und auf sorgfältig durchgeführte Untersuchungen, die laufend ergänzt und erweitert werden.

Da die Überprüfung der erforderlichen Voraussetzungen ausserhalb unseres Einflussbereiches liegt, sind unsere Empfehlungen auf die örtlichen Verhältnisse und verwendeten Werkstoffe abzustimmen. Vor endgültiger Ausführung der Arbeiten sollten Eigenversuche durchgeführt werden.

### Promat®-Kleber K84/A

#### Technische Daten und Eigenschaften

<b>Farbe</b>	braun
<b>Viskosität</b>	flüssig, 14000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Aushärtung</b>	nach ca. 16 Stunden (+20 °C)
<b>Durchhärtung</b>	ca. 3 Tage
<b>Lieferform</b>	Kunststoff-Eimer, Inhalt: 15 kg

#### Produktbeschreibung

Gebrauchsfertiger, anorganischer Klebstoff auf Wasserglasbasis, modifiziert mit speziellen Füllstoffen.

#### Anwendungsgebiete

Speziell für Verklebungen von PROMAXON®-Typ A und PROMATECT®-200 untereinander, mit verzinktem Stahlblech und anderen Promat-Brandschutzbauplatten.

#### Verarbeitung

Die zu verklebenden Flächen müssen trocken, staub-, fett- und ölfrei sein. Der Kleber ist vor der Verarbeitung gut durchzurühren. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +10 °C und +20 °C. Die niedrigste Verarbeitungstemperatur, die Temperatur für die zu verklebenden Materialien und die des Arbeitsraumes dürfen auch während der Aushärtezeit nicht unter +5 °C liegen.

### Promat®-Kleber K84/8

#### Technische Daten und Eigenschaften

<b>Farbe</b>	grünlich
<b>Viskosität</b>	dünflüssig, 4500 ± 500 mPas (Brookfield)
<b>Aushärtung</b>	nach ca. 8 Stunden (+20 °C)
<b>Durchhärtung</b>	ca. 1 Woche
<b>Lieferform</b>	Kunststoff-Eimer, Inhalt: 15 kg

#### Produktbeschreibung

Niedrigviskoser Einkomponentenklebstoff auf Wasserglasbasis.

#### Anwendungsgebiete

Grossflächige Verklebungen von PROMATECT® und SUPALUX®, Mineralwolle und anderen Baustoffen, speziell für maschinellen Auftrag.

### Promat®-Kleber K84/16

#### Technische Daten und Eigenschaften

<b>Farbe</b>	grau
<b>Viskosität</b>	flüssig, 6000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Aushärtung</b>	nach ca. 8 Stunden (+20 °C)
<b>Durchhärtung</b>	ca. 1 Woche
<b>Lieferform</b>	Kunststoff-Eimer Inhalt: 7,5 kg oder 15 kg

#### Produktbeschreibung

Niedrigviskoser Einkomponentenklebstoff auf Wasserglasbasis.

#### Anwendungsgebiete

Gross- und mittelflächige Verklebungen in manueller oder maschineller Auftragsweise.

### Promat®-Kleber K84/2K und Promat®-Härter K84/2K

#### Promat®-Kleber K84/2K

<b>Farbe</b>	grau
<b>Viskosität</b>	flüssig, 15000 ± 2000 mPas (Brookfield)
<b>Lieferform</b>	Kunststoff-Eimer, Inhalt: 15 kg

#### Promat®-Härter K84/2K

<b>Farbe</b>	weiss
<b>Viskosität</b>	flüssig, 17000 ± 3000 mPas (Brookfield)
<b>Lieferform</b>	Kunststoff-Dose, Inhalt: 1,5 kg Kunststoff-Eimer, Inhalt: 15 kg

#### homogenisierte Mischung

<b>Mischungsverhältnis</b>	Kleber : Härter Gewichtsteile = 10 : 1,0 Volumenteile = 10 : 1,3
<b>Offene Zeit</b>	ca. 5 Minuten
<b>Fixierzeit</b>	je nach Temperatur und Verarbeitungsmethode

#### Produktbeschreibung

Niedrig- bis mittelviskoser Zweikomponentenklebstoff auf Wasserglasbasis. Durch Beimengung von Promat®-Härter K84/2K kann die Aushärtung des Klebers beschleunigt werden.

#### Anwendungsgebiete

Speziell für die maschinelle Verarbeitung geeignet, für Verklebungen mit geforderter kurzer Aushärtung z. B. von Promat-Brandschutzbauplatten sowie Mineralfaserplatten untereinander und auf verzinktem Stahlblech.

#### Verarbeitung

Den Kleber vor der Verarbeitung gut durchrühren. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 °C und +20 °C.

Bei Verwendung als Zweikomponentenklebstoff sind beide Komponenten vor Gebrauch zu homogenisieren.