



# Plastic-Mastic 573.8

## Anwendungsgebiet

Für kraftschlüssige Verbindungen von

- Metallen, Beton und vielen Kunststoffen (z.B. Schichtstoffplatten, Hart-PVC) mit- und untereinander
- Holz und Schichtstoffplatten mit- und untereinander

Für Beschichtungen von

- Metallen und Heizöltanks (innen) mit oder ohne PVC-Folie

## Vorteile

- Universell einsetzbar
- Ölbeständig
- Hohe Wärme- und Kältebeständigkeit
- Schützt Metalle vor Korrosion

## Eigenschaften der Verklebung

### Binefestigkeit nach DIN 53 283

Probekörper 1 mm dick, 20 mm breit, 10 mm überlappt

Werkstoffe	Prüftemp. °C	Zugscherfestigkeit N/mm <sup>2</sup>
V2A/V2A*	+20	23
AL/AL*	+20	11
Stahl/Stahl St 12 03*	-20	24
	0	25
	+20	22
	+60	7
	+100	2

\*Probekörper angeschliffen und überlappt verklebt

### Druckfestigkeit nach DIN 53 454

Werkstoff	Prüftemp. °C	Stauchwe g mm	Druckfestigkeit N/mm <sup>2</sup>
Plastic-Mastic 573.8	+20	1	63
(Würfel 1 cm Kantenlänge)	+20	5	99

## Eigenschaften des Klebstoffes

Zweikomponenten-System, lösemittelfrei

**Basis:** Polyurethan

**Komponente A:** 573.8

**Komponente B:** 573.9

### Mischungsverhältnis:

Kp. A : Kp. B = 3 : 1 Gewichtsteile

Kp. A : Kp. B = 12 : 5 Volumenteile

**Dichte d. Mischung:** ca. 1,45 g/cm<sup>3</sup>

**Farbe d. Mischung:** betongrau

### Viskosität bei 20°C

#### -Brookfield Sp. 7/20 Upm:

Komp. A = 600.000 ± 150.000 mPa·s

Komp. B = 150 ± 50 mPa·s

Mischung = 45.000 ± 10.000 mPa·s

**Konsistenz:** spachtelbar, thixotrop

### Topfzeit (100 g Mischung bei 20°C):

ca. 45 Minuten; Verlängerung durch Kühlen des Mischgefäßes möglich.

### Gebrauchsdauer 1 kg Mischung bei 20°C):

ca. 35 Minuten

### Fixier- und Aushärtezeiten (Richtwerte):

Temperatur in °C	Fixierzeit	Aushärtezeit	
		50 %	100 %
100	15 min	48 min	75 min
60	30 min	90 min	7 Std.
20	6 Std.	48 Std.	7 Tage

\*bezogen auf die Endfestigkeit

**Kennzeichnung:** Komponente B kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV; enthält 4,4'Diphenylmethandiisocyanat (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

**Hinweis:** nur für gewerbliche Anwendung vorgesehen



## Plastic-Mastic 573.8

### Auftragsmethoden

- Mit Spachtel
- Mit Misch- und Dosiergeräten

### Verarbeitung

Die zu verklebenden Materialien müssen an den Klebeflächen rostfrei, staubfrei-, öl- und fettfrei sein. Höchste Festigkeiten werden mit metallisch reinen Oberflächen erzielt.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 20°C. **Nicht unter 5°C verarbeiten.**

Mischungsverhältnis -Komp. A : Komp. B- genau einhalten. Beide Komponenten sorgfältig mischen.

**Verbrauch:** Klebstoffauftrag 250 - 300 g/m<sup>2</sup>  
Als Beschichtung ca. 1 kg/m<sup>2</sup>,  
je nach Schichtstärke

Der Auftrag erfolgt in der Regel einseitig. Bei stark saugenden Materialien und zur besseren Benetzung von Metalloberflächen erhöht beidseitiger Auftrag die Qualität der Verklebung. Teile fixieren; gegebenenfalls leichten Pressdruck anwenden. **Es muss aber unbedingt darauf geachtet werden, dass der Klebstoff nicht aus der Fuge gepresst wird.**

Fixier- und Aushärtezeit siehe unter "Eigenschaften des Klebstoffes".

### Reinigung

Die Reinigung der Teile und Arbeitsgeräte muss unbedingt vor dem Aushärten mit KLEIBERIT Reiniger 820.0 toluolfrei erfolgen.

### Gebindegrößen

#### KLEIBERIT Plastic-Mastic 573.8, Komp. A:

Karton 10 Dosen à 0,670 kg netto  
Blecheimer 3,600 kg netto

#### KLEIBERIT Plastic-Mastic 573.9, Komp. B:

Karton 10 Dosen à 0,230 kg netto  
Karton 12 Flaschen à 1,200 kg netto

#### KLEIBERIT Reiniger 820.0 toluolfrei:

Blechkanister 4,500 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Lagerung

KLEIBERIT Plastic-Mastic 573.8 - Komponente A und KLEIBERIT Plastic-Mastic 573.9 - Komponente B - sind im original verschlossenen Gebinden bei 20°C ca. 1 Jahr lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Die Komponente A ist nicht frostempfindlich bei Temperaturen oberhalb von -20°C, die Komponente B sollte jedoch bei Temperaturen oberhalb von -10°C gelagert und transportiert werden.

Vor dem Verarbeiten auf Raumtemperatur bringen und homogenisieren.

Sollten jedoch Inhomogenitäten (quallig, sandiges Aussehen, Kristallisation) bemerkbar sein, kann durch Erwärmen auf 50 - 60°C die homogene Konsistenz und ursprüngliche Qualität wieder hergestellt werden. (Hierbei verweisen wir auf die Sicherheitsvorkehrungen gemäß unseres Sicherheitsdatenblattes.)

Stand xv 1210; ersetzt frühere Ausgaben

#### Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410 Komponente A  
Abfallschlüssel 080501 Komponente B

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

#### Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.