



## KONTAKT-KRAFTKLEBER DS 780

Hochtemperaturbeständig bis zu 130°C  
Nicht entflammbar

duro  
spray®

ULTIMATE

### Neue Formulierung

- noch besseres Performance
- feineres Sprühbild
- noch höhere Klebekraft

### Vorteile

- ⌚ Bis zu 15mal schneller als herkömmliche Systeme
- ⌚ Enorme Festigkeit für dauerhafte Verklebungen
- ⌚ Sofortige Weiterverarbeitung der Substrate möglich!
- ⌚ Höchste Haftung, auch auf nichtporösen Materialien

### Anwendungsbereiche

DuroSpray® DS 780 ist hervorragend geeignet zum Kleben von HPL-Schichtstoffplatten, den meisten harten Materialien, einer Vielzahl von Substraten einschließlich MDF, Spanplatten und vielen anderen Brettholz-Materialien, Kautschuk- und Linoleumbeläge, oder auch Mineralwerkstoffe auf Trägerplatten.

DuroSpray® DS 780 ist ausgelegt für dauerhaftes Kleben von Werkstoffen, bei denen sofortige Haftfestigkeit und eine hohe Wärmebeständigkeit erforderlich sind. Der Klebstoff kann

auch zum Kleben von Blechen auf Trägerplatten verwendet werden. Die Oberflächenvorbereitung spielt grundsätzlich eine wichtige Rolle. Die Oberfläche ist zu entfetten und mit einem feinen Schleifmittel anzurauen. Reinigung mit nicht fetten Lösemitteln. Wir empfehlen den ASK IPA-Reiniger. DuroSpray® DS 780 immer unter Anwendungsbedingungen testen, um die Eignung sicherzustellen, bevor Sie das Produkt in Ihrer Produktion einsetzen. Der Klebstoff ist immer beidseitig aufzutragen. NICHT EMPFOHLEN für weichmacherhaltige Vinyle, flexible Kunststoffe, aufgeschäumte oder extrudierte Polystyrole, PE oder PP. Für die Verklebung von Polystyrol empfehlen wir den DuroSpray® DS 610.

### Spezifikation

- ⌚ Gesamtfeststoffanteil: ca. 29%
- ⌚ Scherfestigkeit  $\geq 260$  psi
- ⌚ Deckfläche: 13 - 15 m<sup>2</sup> je kg (= 21 trockene Gramm/m<sup>2</sup>)  
Anm.: tatsächlicher Verbrauch hängt von der Oberflächenbeschaffenheit ab
- ⌚ Temperaturbeständigkeit (kurzzeitig): + 130 °C
- ⌚ Offene Zeit: ca. 40 - 50 Minuten
- ⌚ Abluftzeit: 2 - 3 Minuten, abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit
- ⌚ Farbe: blau oder hell/natur
- ⌚ Entflammbarkeit: nicht entflammbarer Kleber in entflammbarem Treibmittel
- ⌚ Gebindegröße: 22 Liter / 17 kg und 500 ml Spraydose
- ⌚ Lagerzeit: 15 Monate ungeöffnet

### Handhabung | Lagerung | Entsorgung

- ⌚ Vor dem Einsatz Sicherheitsdatenblatt beachten
- ⌚ Optimale Klebe-Ergebnisse bei +18 °C von Klebstoff, Umgebung und Substrat
- ⌚ Anwendungstemperatur: mind. +10°C / max. +40°C
- ⌚ Während der Anwendung Behälter und Schlauch nicht auf Betonboden lagern, da Kälte Auswirkung auf das Verhalten des Klebstoffes hat
- ⌚ Nicht über +50 °C lagern und direktem Sonnenlicht aussetzen
- ⌚ Nach dem Anschließen Ventil stets offen und Schlauch unter Druck halten
- ⌚ Vor dem Abklemmen Schlauch drucklos machen
- ⌚ Schlauch sofort an neuen Behälter anschließen, um das Austrocknen des Klebstoffes zu verhindern
- ⌚ Nur restentleerte Behälter nach örtlichen Bestimmungen entsorgen bzw. recyceln
- ⌚ Nachdem der Behälter entleert wurde, Ventil ganz öffnen; am drucklosen Behälter vorgestanzte Berstscheibe mit funkenfreiem Werkzeug aufschlagen

**1** Stets durch Testverklebung die anwendungsbezogene Eignung prüfen. Die zu klebenden Oberflächen vorbereiten und sicherstellen, dass beide Kontaktflächen sauber, staub- und fettfrei sind. Falls erforderlich, mit einem guten, nicht rückfettenden Lösungsreiniger z.B. ASK IPA-Reiniger sauber wischen. Alle zu verklebenden Substrate müssen vorher konditioniert werden und eine dem endgültigen Aufstellungsort angepasste Temperatur/Luftfeuchtigkeit aufweisen, um unnötige Ausdehnungen, Schrumpfungen sowie Oberflächenspannungen mit enormen Kräften zu vermeiden.

**2** Um ein gleichmäßiges Sprühbild zu erhalten, die Sprühpistole nur so weit öffnen, bis eine Sprühstrahlbreite von ca. 10 cm bei einem Abstand zur Fläche von 10-15 cm erreicht ist. In diesem Abstand zur Fläche den Klebstoff ohne jegliches Schwenken zügig mit konstanter Geschwindigkeit auftragen. Es bildet sich ein gleichmäßiges fadenartiges Klebstoffnetz. Den Hebel bei jedem Richtungswechsel kurz loslassen, damit keine Pfützen entstehen. Die Oberfläche sollte keine Lachen bilden, oder zu nass werden. Bei empfindlichen Laminaten wird ein Sprühen mit 50-70% Überlappung empfohlen, um das Risiko von Oberflächen-Unruhen zu vermindern. Die maximale Klebekraft wird mit einer Deckung von 80-100% erzielt, bei einem empfohlenen Kleberschichtgewicht von 21 trockenen Gramm je m<sup>2</sup>, dies ist unbedingt einzuhalten.  
Achtung: Bitte Pkt. 5 für schwierige Materialien beachten.

**3** Die optimale Verklebung wird erzielt, wenn die zu verklebenden Flächen im 90°-Winkel zueinander eingesprüht werden, d.h. eine Fläche in senkrechter und die andere Fläche in waagrechter Ausrichtung. Im Bereich von Rand-, Kanten- und Stirnflächen immer mehrere dünne Schichten aufsprühen, ggfls. eine Absperrschicht Klebstoff aufbringen und kurz ablüften lassen, danach der eigentliche Auftrag, bis eine 100%ige Deckung erreicht ist.

**4** Dichte Oberflächen z.B. Melaminharzplatten sollten immer angeschliffen und gereinigt werden, um die Klebehaftung zu verbessern. Um den Einschluss von Lösemitteln zu vermeiden, auf sorgfältiges Ablüften achten, da sonst Gefahr für Blasenbildung besteht. Im Umkreis um Ausschnitte und an Kanten lässt sich die Festigkeit der Verklebung (z.B. gegen Oberflächenspannungen oder gegen Eindringen von Lösemitteln) durch Aufbringen einer Raupe von PU-Klebstoff im Randbereich verbessern. Insbesondere Bleche sollten entfettet, dann angeraut und nochmals gereinigt werden, um optimale Verklebungen zu erreichen.

**5** Für Substrate, die schwierig zu kleben sind, z.B. Furniere, Echtholz-belegte, metallbeschichtete oder durchgefärbte HPL sowie vorverformte Produkte mit Rückstellkräften (z.B. Rollenware) gilt grundsätzlich, dass die Verklebung nur auf Eigenverantwortung des Anwenders erfolgt. Solche Anwendungen benötigen mehrere Kleberschichten pro Seite, eine sehr sorgfältige Verarbeitungsweise sowie optimalen Anpressdruck. Bitte unbedingt die Herstellerangaben von den zu verklebenden Materialien beachten und ggfls. ASK zur Beratung kontaktieren!

**6** Saugende Substrate (z.B. kalibrierte Span-/MDF-Platten, Biegesperrholz, etc.) sollten vorzugsweise mit einer dünnen Kleberschicht abgesperrt werden. Nach dem Ablüften den eigentlichen Klebstoffauftrag mit 50-70%iger Überlappung aufbringen. (Die Klebstoffschicht sollte beim Betrachten der Oberfläche im Gegenlicht keine Mattstellen mehr aufweisen.) Insbesondere bei unebenen Substraten, wo die Kontaktfläche zwischen den zu verklebenden Materialien schon dadurch verringert wird, dass nur die „Bergspitzen“ in der Fläche Klebekontakt mit der Gegenseite eingehen, ist auf eine 100%ige Klebstoff-Deckung auf beiden Seiten zu achten.

**7** Grundsätzlich erhalten Sie immer eine bessere Klebstoffverteilung, wenn in mehreren dünnen Schichten, anstatt einem satten Auftrag eingesprüht wird. Beim satten Auftrag besteht das Risiko, dass die Oberfläche zu nass wird und sich die Abluftzeit stark verlängert. Bei undurchlässigen Substraten und zu frühem Zusammenfügen können Lösemittel eingeschlossen werden und zu Fehlverklebungen führen. Je besser und gleichmäßiger die Klebstoffverteilung, desto besser die Verklebung. Vorausgesetzt, die Mindestklebstoffmenge von 21 trockenen Gramm (s. Pkt. 2) wird erreicht und alle Punkte dieser Anwendungsanleitung werden beachtet.

**8** Den Kleber ablüften lassen (Zeiten können je nach Luftfeuchtigkeit und Temperatur unterschiedlich sein). Den Trocknungszustand dabei mit dem Handrücken prüfen: Die Oberfläche sollte klebrig bzw. stumpf sein, der Kleber sollte jedoch nicht auf die Haut übergehen. Die Substrate richtig positionieren und zusammendrücken, wobei Sie von der Mitte nach außen vorgehen. (Bei großen Flächen können Abstandhalterstäbe zwischen gelegt werden, um die Positionierung zu vereinfachen). Angemessenen Druck mit einer Presse oder der 75 mm breiten ASK-Powerwalze sowie Körpergewicht ausüben, damit an der Klebelinie mindestens 35 psi (ca. 2,5 - 4 bar) Anpressdruck erreicht werden.

Anmerkung: a) Nachdem ein Kontakt hergestellt wurde, lassen sich die Klebeteile nicht mehr neu positionieren.  
b) Die Überprüfung der Klebefestigkeit durch Lösen einer Ecke führt zu dauerhafter Klebebeeinträchtigung an dieser Stelle.

**9** Ein sofortiges Weiterbearbeiten ist möglich (bohren, fräsen, sägen etc.). Allerdings wird die Endfestigkeit erst nach ca. 24-48 Stunden erreicht, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Die endgültige Aushärtung ist nach ca. 7 Tagen abgeschlossen.

**10** Werden verklebte Flächen überlackiert, ist es immer vorteilhaft, hiermit zu warten, bis die Verklebung durchgehärtet ist. Es wird auch empfohlen, den Lack in mehreren dünnen Schichten aufzubringen, da bei Auftrag in einer dicken Schicht das Risiko besteht, dass Lösemittel aus dem Lack in die Klebnaht dringen und die Verklebung anlösen. Deshalb möglichst mit einer dünnen Schicht Lack absperren und trocknen lassen, danach die eigentliche Lackierung durchführen.

Bei Fragen oder Unklarheiten nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf: **Tel: +49 2773 740 89-0** – Wir beraten Sie gerne.

*Hinweis:* Die Angaben in diesem Technischen Datenblatt sowie unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen. Wir übernehmen keinerlei Haftung für Irrtümer, Ungenauigkeiten, Auslassungen oder redaktionelle Fehler, sowie für technische Veränderungen zwischen dem Zeitpunkt der Erstellung dieses Dokuments und dem Erwerb des Produktes. Vor der Verarbeitung muss der Anwender die Eignung des Produktes für die beabsichtigte Anwendung erproben. Außerdem sollte der Anwender ASK kontaktieren, sofern er meint, dass die ihm vorliegenden Informationen nicht ausreichen oder zusätzliche Anleitung für eine besondere Anwendung des Produktes erforderlich ist. Die Angaben in diesem Datenblatt sind als unverbindliche Hinweise zu betrachten und nicht erschöpfend. Neben unseren Angaben sind selbstverständlich die fachlichen Vorschriften und Regelwerke von Fachverbänden und Organisationen sowie die relevanten DIN-Normen für die zu erbringenden Leistungen zu beachten. Es gelten ausschließlich unsere AGB.

ASK Systemklebstoffe GmbH & Co. KG | Kalteiche-Ring 38 | 35708 Haiger

Tel. +49 2773 740 89-0 | Fax -740 | info@ask-klebstoffe.de | www.ask-klebstoffe.de