



Frühere Bezeichnung: **Helmpur 700 T**

Anwendung: swift®bond 9700 ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Reaktionsklebstoff auf Polyurethanbasis, der in Verbindung mit 20% Härter 500 LF zum Kleben folgender Materialien eingesetzt wird: Polyurethan-, PVC-, Polystyrol- und Phenolharz-Hart- schäumen, Polyester, duroplastischen Kunststoffpreßplatten, Schichtstoffplatten, Holz, Holzwerkstoffe, Keramik, Beton, Asbestzement, Mauerwerk, Aluminium, Stahl u.a.

Der Klebstoff kann auch bei der Herstellung von Verbundplatten (Sandwichpaneels) aus Hartschäumen mit Holz, Zementfaserplatten, Polyesterplatten, Aluminium- und Stahlblechen sowie Schichtstoffplatten verwendet werden.

Ein weiteres Anwendungsgebiet ist der Einsatz als Dichtmasse zum Abdichten von Metalldächern u.a. Baufugen, wenn nur eine geringe Elastizität verlangt wird.

Eigenschaften: swift®bond 9700 härtet nach Zugabe des Härters bei Normaltemperatur zu einer festen, jedoch noch etwas exiblen Masse aus. Der Klebstoff hat im abgebundenen Zustand eine gute Beständigkeit gegen Witterungseinüsse und ist gegen viele Chemikalien, wie Benzine, Öle, Fette, verdünnte Säuren und Laugen, beständig.

Neben der Beschleunigung des Härtevorganges durch Wärme, kann dies auch durch Zusatz von Beschleunigern erfolgen. Entsprechende Unterlagen stellen wir auf Anfrage zur Verfügung.

Technische Daten:	swif t®bond 9700	swif t®hardener 9530
Basis:	Polyurethan	Isocyanat
Farbe:	beige	braun
Viskosität (Brook eld):	ca. 100 000 mPas*	ca. 180 mPas*
Dichte:	ca. 1,50 g/cm ³	ca. 1,22 g/cm ³
Viskosität der Mischung:	ca. 14 000 mPas*	
Dichte der Mischung:	ca. 1,45 g/cm ³	
Reiniger:	helmitin® 694	
Härterzusatz:	swift®hardener 9530	
Mischungsverhältnis:	100 Gew.-Teile	20 Gew.-Teile
Topfzeit:	ca. 40 Minuten	
Klezeit:	ca. 30 Minuten	
Abbindezeit:	ca. 24 Stunden	
Anfangsfestigkeit: **	bei Normaltemperatur (ca. 20 - 22 °C) 5 - 8 Stunden bei 60°C/ ca. 40 - 45 Minuten bei 100°C/ ca. 15 - 20 Minuten bei 120°C / ca. 10 - 15 Minuten	
Auftragsweise:	gezahnte Spachtel	
Verbrauch:	200 - 600 g/m ² , je nach Untergrund	
Zulässige Lagerzeit:	ca. 12 Monate	ca. 12 Monate
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Normaltemperatur	gut verschlossen bei Normaltemperatur
Kälteempfindlich:	nein	nein
Feuchtigkeitsempfindlich:	nein	ja
Kennzeichnung nach GefStoffV.:	keine	Xn
Sicherheit datenblatt:	auf Anfrage erhältlich	(siehe Sicherheits datenblatt)
Giscode:	RU 1	

* Der angegebene Wert für die Viskosität gilt für eine Temperatur von 20°C und den Zeitpunkt der Produktion. Während der Lagerzeit können geringfügige Änderungen auftreten.

** Zeitpunkt der ersten möglichst leichten Beanspruchung, wenn Klebefuge nicht unter Spannung steht. Abhängig von Raum- und Materialtemperatur.



Frühere Bezeichnung: **Helmipur 700 T**

Vorbedingungen: Die zu klebenden Konstruktionen müssen in ihrer Ausführung klebegerecht sein. Die Klebeflächen müssen gründlich gereinigt werden, trocken und fettfrei sein. In vielen Fällen ist ein mechanisches Anrauen empfehlenswert.

Lockere Oberflächenschichten müssen entfernt werden, da die Festigkeit einer Klebung nie größer sein kann, als die Haftung dieser Schichten auf dem Untergrund.

Hart-PVC und ABS-Polymerisate sind mit einem Polyurethanvorstrich, wie swift®prime 2200, zu versehen. Gummimaterialien sind aufzurauen und/oder mit Halogenierlösung helmitin® T/FL vorzubehandeln.

Verarbeitung: swift®bond 9700 ist mit dem Härter sorgfältig zu mischen. Werden größere Mengen Klebstoff angerührt, so empfiehlt sich die Verwendung geeigneter Mischgeräte (Zwangsmischer oder Handbohrmaschine). Die Mischung wird mittels Spachtel (bei Flächenklebungen Zahnschachtel verwenden) auf eines der zu klebenden Teile aufgetragen. Die Auftragsmenge richtet sich weitgehend nach den zu klebenden Materialien. Die Klebung kann innerhalb der Klebzeit erfolgen. Während des Abbindevorganges müssen die geklebten Teile zusammengehalten werden. Ein besondere Anpreßdruck ist jedoch nicht erforderlich.

Die Härtezeiten bei erhöhter Temperatur gelten für den Klebkleim. Bei dicken und stark isolierenden Werkstoffen ist die Zeit, die die Wärme benötigt um zur Klebefuge vorzudringen, hinzuzuzählen.

Bei der Klebung von Materialien mit sehr unterschiedlichem Ausdehnungskoeffizient ist von einer Warmhärtung über 60°C abzuraten.

swift®bond 9700 härtet auch bei niedrigen Temperaturen durch. Durch die höhere Viskosität bei tiefen Temperaturen wird jedoch die Verarbeitung beeinträchtigt. Die Härtezeit verlängert sich um ein Beträchtliches. Außerdem wird die Adhäsion zu glatten Flächen, insbesondere Metalle, vermindert.

Verunreinigungen durch den Klebstoff, Werkzeuge und Arbeitsgeräte sind vor dem Härten mit helmitin® 694 zu reinigen.

Hinweis: swift®hardener 9530 ist feuchtigkeitsempfindlich und muß gut verschlossen und trocken gelagert werden.

Es ist ratsam, beim Auftragen des Klebstoffes geeignete Handschuhe zu tragen, da die Reaktionskomponenten tief in die Hautporen eindringen und schwer zu entfernen sind.

Versandpackungen: swift®bond 9700 • 10 kg Einwegbinde netto
swift®hardener 9530 • 2,0 kg Einwegbinde netto

Zur besonderen Beachtung: Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluß haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen deshalb ausreichende Eigenversuche. Im übrigen verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Vorliegen dieser Technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit!

April 2010