



bito Bond BB 009

die Lizenz zum Kleben – hochwertiger, weißer Montagekleber

1. Produktvorteile

- sehr gut verarbeitbar
- nach Aushärtung dauerelastisch
- nahezu geruchlos
- EC 1+ ausgezeichnet
- nicht korrosiv
- wasserfest und seewasserbeständig
- gleicht Unebenheiten und Materialspannungen aus
- keine Fleckenbildung auf porösen Untergründen wie z. B. Naturstein, Quaderstein, Marmor, Granit, usw.
- blasenfreie Aushärtung auch bei hohen Temperaturen
- sehr gute, meist primerlose Haftung auf fast allen Untergründen
- haftet auch auf feuchten Untergründen
- silikon-, lösemittel-, halogen-, säure- und isocyanatfrei
- sehr gut anstrichverträglich nach DIN 52452-A1 (s. Bemerkung)
- kann nass-in-nass überlackiert werden
- farbecht, witterungs- und UV-beständig
- universelles Anwendungsspektrum

2. Einsatzbereiche

- spannungsfreie Strukturverklebung, z. B. zwischen Metallen, Kunststoffen (außer PE, PP, PTFE und Silikone) und Harthölzern
- Abdichtungs- und Klebeanwendungen in der Bauindustrie
- strukturelles Kleben von vibrierenden Konstruktionen
- Dichten und Kleben in Metallkonstruktionen
- spannungsfreies Kleben/Dichten im Waggon-, Container-, Schiffbau, Karosserie-, Fahrzeug-, Caravan- und Apparatebau
- Abdichtungen im Klima- und Lüftungsbau
- Sanitärabdichtungen
- Abdichten von Schweißnähten
- Abdichten von Bodenfügen

3. Technische Daten

Bindemittelbasis	1K MS Polymer
Farbe	weiß

Gebindegröße	290 ml / 470 g PE-Kartusche (20 Stück pro Karton)
Haltbarkeit	12 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung bei kühlere (+5°C bis +25°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebinde gut verschließen und kurzfristig verbrauchen.
Chemikalienbeständigkeit gut schlecht	Wasser, aliphatische Lösungsmittel, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien, Öle und Fette aromatische Lösungsmittel, konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe
Verarbeitungstemperatur	+0°C (frostfrei) bis +40°C (Umgebungstemperatur); +0°C (frostfrei) bis +35°C (Haftflächentemperatur). Die Aushärtung erfolgt durch Luftfeuchtigkeit bei Raumtemperatur von außen nach innen und verlangsamt sich mit der Zeit. Bei tiefen Temperaturen und/oder geringer Luftfeuchtigkeit verzögert sich die Aushärtung deutlich!
Konsistenz	standfeste Paste
Aushärtungssystem	Polymerisation durch Luftfeuchtigkeit bei Raumtemperatur.
Hautbildung (*)	ca. 10 Min.
Aushärtungsgeschwindigkeit(*)	2 bis 3 mm in den ersten 24 Std.
Shore A-Härte (DIN 53505)	40 ± 5
Dichte (DIN 53479)	1,67 g/ml
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C
Rückstellvermögen (ISO 7389-B)	> 75%
max. zulässige Gesamtverformung (DIN EN ISO 11 600)	20%
Elastizitätsmodul 100% (DIN EN ISO 8339)	0,75 n/mm ²
Zugfestigkeit (DIN 53504)	1,8 n/mm ²
Zugscherfestigkeit (DIN 53504) (Untergrund: aimgsi1/Schichtstärke: 2mm/ Vorschubgeschwindigkeit: 10 mm pro Min.)	0,9 n/mm ²
Bruchdehnung (DIN 53504)	750%
Volumenänderung (DIN EN ISO 10563)	-3 bis -4 vol.%
Baustoffklasse (DIN4102 Teil 1)	B2 (normal entflammbar)

*Gemessen nach Normklima DIN EN ISO 291 bei +23°C/50% r.l. Diese Werte können durch Umgebungs-faktoren wie Temperatur, Feuchtigkeit und Art des Substrats variieren.

4. Untergrundvorbereitung

Poröse Untergründe mit höherer Wasserbelastung ggf. mit bito Grundreiniger BR 240 vorbehandeln. Es ist ratsam auf jedem Untergrund zuerst einen Haft- und Verträglichkeitstest durchzuführen.

Untergründe	bito Bond BB 009 hat eine hervorragende, meist primerlose Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, wie z. B. Metallen (Stahl, AlMgSi1, Messing, Zink, Stahl St 1403, elektrogalvanisierter und feuergalvanisierter Stahl, AlCuMg1), Kunststoffen (Polystyrol, Polycarbonat, PVC, ABS, Polyamid, PMMA und GFK – nicht auf PE, PP, PTFE und Silicone), Styropor, Kork, Emaille, Beton, Glas, HPL und Holz.
Bitte beachten	PMMA und Polycarbonat dürfen nur spannungsfrei verklebt werden, da sonst mit Spannungsrissen zu rechnen ist. Generell ist bei Kunststoffen darauf zu achten, dass die bei der Fertigung verwendeten Trennmittel oder für den Transport verwendeten Schutzfolien vor der Verklebung rückstandslos entfernt werden müssen, da diese die Haftung zum Teil erheblich verschlechtern. Bei weichmacherhaltigen Kunststoffen (z. B. Weich-PVC, Butylkautschuk, EPDM und APTK) kann es zu Unverträglichkeiten wie Verfärbungen oder Haftungsverlust kommen. Hier ist eine Eignung im System zu prüfen. Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, Staub- und fettfrei sein. Trockene Untergründe sind besonders geeignet. bito Bond BB 009 haftet aber auch auf feuchten Untergründen. Nicht bei Regen oder drohendem Regen sowie auf sichtbarnassen Untergründen anwenden.

5. Verarbeitung

Werkzeuge	Hand- oder Luftdruckpistole
Glätten	mit einer Seifenlösung vor Hautbildung
Fugenabmessung	
minimale Breite zur Verklebung	2 mm
minimale Breite zur Abdichtung	5 mm
maximale Breite zur Verklebung	10 mm
maximale Breite zur Abdichtung	30 mm
empfohlen	Fugenbreite = 2 x Fugentiefe (> 6 mm Breite) Fugenbreite = 1 x Fugentiefe (< 6 mm Breite)
Reinigung	mit Terpentinersatz vor Aushärtung, danach mit Silikon-Entferner bzw. mechanisch entfernbar

6. Besondere Hinweise

Die übliche Arbeitshygiene beachten. Weitere Informationen zur Produktsicherheit und Handhabung entnehmen Sie bitte den Hinweisen des Sicherheitsdatenblatts. bito Bond BB 009 ist anstrichverträglich. Nach den einschlägigen Normen (z. B. DIN 18540) sollen elastische Dichtstoffe nicht vollflächig überstrichen werden, da bei Spannungen und Bewegungen Rissbildungen im nicht elastischen Anstrich auftreten können. Bei Alkydharzfarben kann eine Trocknungsverzögerung der Farbe vorkommen. Aufgrund der Vielzahl im Markt erhältlichen Anstrichsystemen empfehlen wir im Vorfeld entsprechende Verträglichkeits- und Haftversuche. Eventuell vorhandene Seifenreste von Glättwasser sind vor dem Anstrich zu entfernen, da diese die Anstrichhaftung verschlechtern.

7. Bitte beachten

Alle vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Technische Beratung

030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127