

Anwendungsleitfaden

Ber-Fix® Poly 1:1 PE PP Kleber - BFX-11021-2-50g

Produkt	Ber-Fix® Poly 1:1 PE PP Kleber
Artikel	BFX-11021-2-50g 50 g Doppelkartusche Mischungsverhältnis 1:1
Dokumentstand	09/2026 Grundlage: Technisches Datenblatt BFX-11021-2-50g

Zweck dieses Leitfadens

Detaillierte Vorbereitung und Verarbeitung des 2K-Konstruktionsklebstoffs für PE, PP, HDPE sowie geeignete Mischverklebungen. Dieser Leitfaden ergänzt das Technische Datenblatt und ersetzt nicht das Sicherheitsdatenblatt.

1. Geeignete Werkstoffe und Einsatzbereiche

Der Klebstoff wurde besonders für Kunststoffe mit niedriger Oberflächenenergie entwickelt. Auf PE, PP und HDPE ist bei sauberer, trockener und fettfreier Oberfläche kein zusätzlicher Primer erforderlich.

- Besonders geeignet: Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), HDPE, PVC, ABS, Polycarbonat (PC), Edelstahl, Holz und Verbundwerkstoffe.
- Aluminium und Kupfer: metallische Oberflächenvorbereitung beachten; bei Kupfer und Buntmetallen Vorversuch am Originalbauteil durchführen.
- Geeignet nach Vorversuch bzw. anwendungsbezogener Prüfung: EPDM, PA6 und weitere technische Kunststoffe.
- Eingeschränkt geeignet: PTFE, stark unterschiedliche Materialdehnungen sowie dauerhaft medienbelastete, sicherheitsrelevante oder druckbelastete Anwendungen.

2. Arbeitsplatz und Sicherheit vorbereiten

- Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten.
- Haut- und Augenkontakt vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden.
- Vor Arbeitsbeginn Technisches Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt beachten.
- Verarbeitung ideal bei +15 °C bis +25 °C.

3. Oberflächen vorbereiten

1

Reinigen - Klebeflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Wird ein Reiniger verwendet, vor dem Klebstoffauftrag 2-4 Minuten warten, bis das Lösungsmittel vollständig verdampft ist.

2

Metalle vorbereiten - Bei Aluminium, Kupfer und deren Legierungen Oxidschichten mechanisch entfernen, z. B. mit Schleifpapier oder Schleifvlies. Bei Buntmetallen einen Vorversuch am Originalbauteil durchführen.

3

Passprobe - Bauteile vor dem Klebstoffauftrag ausrichten und prüfen, ob sie innerhalb der kurzen Topfzeit sicher gefügt und fixiert werden können.

4. Kartusche und Mischsystem vorbereiten

4

Kartusche einsetzen - Die 50-g-Doppelkartusche ausschließlich in die passende 1:1-Dosierpistole BFX-11056-1K-1 einsetzen.

5

Mischdüse montieren - Verschlusskappe entfernen, statische Mischdüse BFX-11055-1-1 aufsetzen und festdrehen.

6

Anmischen starten - Die ersten 1-2 cm des ausgedrückten Materials verwerfen. Dadurch wird eine homogene Durchmischung beider Komponenten sichergestellt.

5. Klebstoff auftragen und fügen

7

Auftragen - Den angemischten Klebstoff gleichmäßig und zügig als dünne Raupe auf eine der Klebeflächen auftragen. Klebspalte über 1,5 mm vermeiden.

8

Ohne Unterbrechung arbeiten - Längere Pausen oder zu langsames Auspressen können dazu führen, dass der Klebstoff bereits in der statischen Mischdüse reagiert. In diesem Fall eine neue Mischdüse verwenden.

9

Fügen - Werkstücke innerhalb der Topfzeit von 2-4 Minuten zusammenfügen.

10

Fixieren - Werkstücke bis zur Handfestigkeit fixieren, z. B. mit Klammern oder geeigneten Vorrichtungen. Handfestigkeit wird bei 23 °C nach etwa 18-22 Minuten erreicht.

6. Aushärtung und Belastung

Bei 23 °C wird die Funktionsfestigkeit nach 2-4 Stunden erreicht. Die vollständige Endfestigkeit wird nach 24 Stunden erreicht. Vor hoher mechanischer oder chemischer Belastung die vollständige Aushärtung abwarten.

Wichtige Verarbeitungsdaten

Parameter	Wert
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Topfzeit bei 23 °C	2-4 Minuten
Handfestigkeit bei 23 °C	18-22 Minuten
Funktionsfestigkeit bei 23 °C	2-4 Stunden
Endfestigkeit bei 23 °C	24 Stunden
Spaltfüllvermögen	bis 1,5 mm
Temperaturbeständigkeit	-50 °C bis +100 °C

7. Hinweise für besondere Anwendungen

- Bei dauerhafter Belastung durch Kraftstoffe, Reiniger, Säuren, Laugen oder Prozesschemikalien Eigentests unter Realbedingungen durchführen.
- Bei sicherheitsrelevanten oder druckbelasteten Bauteilen ist ein Vorversuch unter den tatsächlichen Einsatzbedingungen erforderlich.
- Bei Mischverklebungen mit stark unterschiedlichen Materialdehnungen Eignung und Beanspruchung vorab prüfen.
- Für PE, PP und HDPE ist bei sauberer, trockener und fettfreier Oberfläche kein zusätzlicher Primer erforderlich.

8. Zubehör

- BFX-11056-1K-1 - passende 1:1-Dosierpistole für 50-g-Doppelkartuschen; zur Verarbeitung erforderlich.
- BFX-11055-1-1 - passende statische Mischdüse für das 1:1-Kartuschensystem.
- Ber-Fix Universalreiniger - zur Entfettung und Oberflächenreinigung.
- Schleifpapier oder Schleifvlies - zur Vorbereitung geeigneter Metalloberflächen.

9. Lagerung

Lagerbedingung

Kühl, trocken und dunkel bei +2 °C bis +7 °C lagern. Haltbarkeit: 6 Monate ab Herstellungsdatum. Temperaturen über +30 °C können das Material zerstören bzw. unbrauchbar machen.

10. Dokumenthinweis

Die Angaben beruhen auf dem Technischen Datenblatt BFX-11021-2-50g, Stand 09/2026. Anwendung und Verarbeitung liegen außerhalb des Einflussbereichs des Herstellers; bei kritischen Anwendungen sind eigene Vorversuche erforderlich.