

Gebrauchsanweisung

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

Kurzfassung

2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff im Mischungsverhältnis 1:1. Für PE, PP und HDPE ist bei sauberer, trockener und fettfreier Oberfläche kein zusätzlicher Primer erforderlich. Die Verarbeitung erfolgt mit passender 1:1-Dosierpistole und statischer Mischdüse.

Vor der Anwendung

- Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten.
- Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden; Haut- und Augenkontakt vermeiden.
- Klebeflächen sauber, trocken und fettfrei vorbereiten.
- Ideale Verarbeitungstemperatur: +15 °C bis +25 °C.
- Bei Aluminium und Kupfer Oxidschichten mechanisch entfernen; bei Buntmetallen Vorversuch durchführen.

Anwendung in 7 Schritten

1

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

2

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

3

Erste Menge verwerfen - Die ersten 1-2 cm Material aus der Mischdüse verwerfen, damit beide Komponenten homogen gemischt austreten.

4

Klebstoff auftragen - Klebstoff gleichmäßig und zügig als dünne Raupe auf eine Klebefläche auftragen. Klebspalte über 1,5 mm vermeiden.

5

Werkstücke fügen - Bauteile innerhalb der Topfzeit von 2-4 Minuten zusammenfügen.

6

Fixieren - Werkstücke bis zur Handfestigkeit fixieren. Bei 23 °C wird Handfestigkeit nach ca. 18-22 Minuten erreicht.

Aushärten lassen - Funktionsfestigkeit nach 2-4 Stunden, vollständige Endfestigkeit nach 24 Stunden bei 23 °C.

Wichtig bei der Mischdüse

Zügig verarbeiten

Längere Pausen oder zu langsames Auspressen können die Aushärtung bereits in der statischen Mischdüse auslösen. Ist die Düse blockiert oder hat das Material darin reagiert, eine neue Mischdüse verwenden.

Materialhinweise

- PE, PP und HDPE: bei sauberer, trockener und fettfreier Oberfläche primerlos verklebbar.
- PVC, ABS, PC, Edelstahl, Holz und Verbundwerkstoffe: grundsätzlich geeignet; Anwendung auf Eignung prüfen.
- EPDM, PA6 und weitere technische Kunststoffe: Vorversuch empfohlen.
- PTFE sowie sicherheitsrelevante, druckbelastete oder dauerhaft chemisch belastete Anwendungen: Eignung unter Realbedingungen prüfen.

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

Lagerung

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.

Sicherheit

Sicherheitsdatenblatt beachten. Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten. Haut- und Augenkontakt vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden.

Dokumenthinweis

Diese Gebrauchsanweisung basiert auf dem Technischen Datenblatt BFX-11021-2-50g, Stand 09/2026, und dient der sicheren und korrekten Verarbeitung. Für besondere oder kritische Anwendungen sind Vorversuche am Originalbauteil erforderlich.