



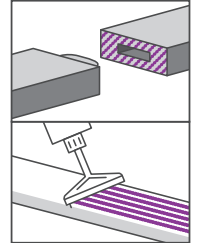
**RAMSAUER®**

# 620

**DAUERHAFTE  
VERBINDUNGEN.**

## Konstruktions Kleber Rapid

**1K Industrieklebstoff auf Polyurethanbasis**



### Technisches Datenblatt

Version: 01-2025



#### Prüfungen:

- Prüfung nach DIN EN 204 – D4
- Prüfung nach WATT 91



### 1. Technische Daten

Basis	Klebstoff auf Polyurethanbasis
Filmeigenschaften des ausgehärteten Films	zähelastisch
Viskosität	mittelviskos-pastös (bei +20°C)
Hautbildezeit trocken	~ 5 Min. (+20°C/50%RLF)
Hautbildezeit nass	~ 2 Min. (+20°C/mit Wasser bestäubt)
Funktionsfest nach Presszeit	~ 15 Min. (bei +20°C)
Aushärtegeschwindigkeit	~ 2,5mm (+20°C/50% RLF)
Dichte	~ 1,52 (EN ISO 1183-1)
Shore A-Härte	~ 54 (DIN ISO 7619-1)
Klebfestigkeit	~ 7,6 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN 14257 – WATT 91)
Auftragsmenge (je Trägermaterial)	~ 150 – 300 g/m <sup>2</sup>
Mindestverarbeitungstemperatur	+5°C
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis +110°C (Dauerbelastung)
Farbe	Creme
Lieferform	310ml Kartusche; andere Gebinde auf Anfrage
Lagerfähigkeit Kartuschen	12 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung
Füllgewicht	~ 470g

### 2. Eigenschaften/Einsatzbereiche

Der 620 Konstruktions Kleber Rapid vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einer zähelastischen und lösemittelfreien Klebefuge. Dafür kann schon die in der Luft oder den Fügeteilen enthaltene Feuchtigkeit ausreichend sein. Im Normalfall wird jedoch Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Untersuchungen über den Einfluss von Temperatur und Feuchtigkeit auf die Festigkeit der vollständig ausgehärteten Klebungen sind gegebenenfalls anwendungsspezifisch durchzuführen. Höhere Feuchtigkeit und höhere Temperaturen beschleunigen den Vernetzungsvorgang. Sie beeinflussen deshalb die Lagerfähigkeit, die offene Zeit und Härtezeit des Klebstoffes. Die in diesem Merkblatt angegebenen Zeiten sind daher nur Richtwerte, die je nach den vorliegenden Bedingungen variieren können. Nach der Aushärtung ist 620 Konstruktions Kleber Rapid schleifbar und überstreichbar. Der Klebstoff ermöglicht Montageverklebungen verschiedenster Art. Er haftet sehr gut auf vorbehandelten Metallen wie verzinktem Stahl, grundiertem Stahl, eloxiertem Aluminium, sowie auf Duro- und Thermoplasten, Holzwerkstoffen und zementgebundenen Werkstoffen. Geeignet zur Verklebung von Eckverbindern bei Alu-Fenster- und Türenbau. 620 Konstruktions Kleber Rapid kann ebenfalls für die Brettfugenverklebung von Kassetten im Holz-, Fenster- und Haustürenbereich eingesetzt werden. Optimal auch mit Flächendüse 80 mm verarbeitbar.



# 620



**RAMSAUER®**

**DAUERHAFTE  
VERBINDUNGEN.**

## Konstruktions Kleber Rapid

### 3. Untergrundvorbehandlung

Die Haftflächen müssen tragfähig, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen ist eine Vorreinigung mit 828 Grundreiniger grundsätzlich empfehlenswert, bei empfindlichen Oberflächen sollte jedoch die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Ein Anschleifen mit feinem Schleifvlies kann auf glatten Oberflächen die Haftung zusätzlich verbessern. Vor der Applikation auf lackierten Oberflächen ist aufgrund der vielen unterschiedlichen Beschichtungssysteme vorab ein Haftungstest empfehlenswert.

Untergrund*	Vorbehandlung
Glas	828 Grundreiniger
Kachel	828 Grundreiniger
Kiefern Holz	staubfrei
Beton nass geschliffen	staubfrei
Stahl DC 04	828 Grundreiniger
Stahl feuerverzinkt	828 Grundreiniger
Edelstahl	828 Grundreiniger
Aluminium	828 Grundreiniger
Aluminium AlCuMg1	828 Grundreiniger
Aluminium eloxiert	828 Grundreiniger
Messing MS 63 Härte F 37	828 Grundreiniger
PVC weich	828 Grundreiniger
PC Makrolon Makroform 099	828 Grundreiniger
ABS Metzoplast ABS 7 H	828 Grundreiniger
PET	828 Grundreiniger
PMMA Röhm Sanitärqualität	828 Grundreiniger
GFK	828 Grundreiniger
Naturstein	staubfrei

\*Auf Untergründen welche nicht in dieser Tabelle gelistet sind, sind durch den Verarbeiter stets Vorabtests durchzuführen um die Gebrauchstauglichkeit des Klebstoffes zu überprüfen.

Diese Tabelle beruht auf Haftversuchen mit Probekörpern der Firma Rocholl unter Laborbedingungen. In der Praxis sind die Hafteigenschaften von einer Vielzahl von äußeren Einflüssen (Witterung, Verunreinigungen, Belastungen etc.) abhängig. Daher dient diese Tabelle nur zur Orientierung und stellt keine verbindliche Aussage dar. Die oben getätigten Prüfungen beziehen sich nur auf die Hafteigenschaften und haben keine Aussagekraft in Punkto Verträglichkeit zu den genannten Untergründen.

\*1: Verschiedene PLEXIGLAS® Sorten zeigen in ihrer chemischen Beständigkeit gewisse Unterschiede. In einigen Anwendungen muss mit Spannungen gerechnet werden. Die dadurch erzeugten Spannungen können, in Kombination mit bestimmten Agenzien, zu „Spannungsrissebildungen“ führen. Einwirkdauer, Temperatur und Konzentration der einwirkenden Substanz haben einen elementaren Einfluss auf die etwaigen „Spannungsrisse“. Beim Einsatz unserer Produkte in Kombination mit PLEXIGLAS® ist die Verwendbarkeit somit vorab zu prüfen.

\*2: Die Verträglichkeit zu unterschiedlichsten Spiegelbelägen verschiedener Hersteller wird in unserem Labor regelmäßig geprüft. Auf Grund für uns nicht kalkulierbarer Fertigungsprozesse unterschiedlicher Herstellerwerke, sowie in Abhängigkeit des vorhandenen Untergrundes und der Verklebungsvarianten, sind Vorversuche zu empfehlen.

### 4. Verarbeitung

**Allgemeine Hinweise:** Das Ablaufdatum des Materials ist zwingend zu beachten, da ansonsten die Eigenschaften des Produktes nicht mehr gewährleistet werden können. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum bei erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Durch starke Umwelteinflüsse (z.B. hohe Temperatur, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse wie Dämpfe etc.) können die Eigenschaften des Materials unterschiedlich beeinträchtigt werden. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe (fest, flüssig oder in gasförmigem Zustand) im Kontaktbereich mit dem Dichtstoff verträglich sind. Auf die Umgebungs- und Untergrundtemperatur während der Verarbeitung ist zu achten, da zu hohe oder niedrige Temperaturen zu Veränderung der Eigenschaften führen können. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung empfehlenswert. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen.



**RAMSAUER®**

# 620

**DAUERHAFTE  
VERBINDUNGEN.**

## Konstruktions Kleber Rapid

**Produktspezifische Hinweise:** Bei der Härtingsreaktion des 620 Konstruktions Kleber Rapid entsteht Kohlendioxid, so dass der Klebstoff je nach Auftragsmenge, vorhandener Klebefuge, Temperatur und Druckverhältnissen mehr oder weniger stark aufquillt und die Klebefuge ausfüllt. Diese Eigenschaft ist bei vielen Anwendungen erwünscht und ein besonderer Vorteil des Klebstoffes. Im Einzelfall kann das Aufquellen aber auch unerwünscht sein oder die Anwendung dieses Klebstoffes ausschließen. Verklebte Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei einer vorzeitigen Lackierung kann es zu Blasenbildungen im Lacksystem kommen. Bei Klebefugendicken > 2,5mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken >5mm sind auszuschließen. Verklebungen bei Aluminium, Kupfer und Messing nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen. Diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Bei Aluminiumoberflächen empfehlen wir Haftversuche. Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor einer dauerhaft einwirkenden Feuchtigkeit zu schützen, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt. Bei Verklebungen von Metallen mit saugenden Werkstoffen, kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z.B. Lack oder Pulverbeschichtung verfügen. Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit einer geeigneten Dichtungsmasse abgedichtet werden! Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Bei Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen ist es unerlässlich, deren Langzeitverhalten zu bewerten, insbesondere wenn die Materialien wechselnden Temperaturen ausgesetzt sind.

**Vorbereitung der Haftflächen:** Die Untergrundvorbereitung hat nach den Angaben unter Punkt 3 dieses Datenblattes zu erfolgen.

**Einbringen des Klebstoffes:** Der 620 Konstruktions Kleber Rapid ist unter Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen gleichmäßig in die Klebefuge, bzw. auf die Klebefläche zu applizieren. Bei einer Vorbehandlung des Untergrundes mit einem Primer ist dessen Abluftzeit zu beachten. Der einwandfreie Kontakt mit den Haftflächen bzw. -flanken ist unbedingt sicherzustellen.

**Nachbehandlung:** Bei Verwendung eines Glättmittels ist dieses jeweils frisch, ungebraucht und sparsam anzuwenden. Nach erfolgter Fugenausbildung sind eventuelle Glättmittlrückstände unbedingt vor dem Eintrocknen zu entfernen, da sonst optische Beeinträchtigungen auftreten können.

### 5. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

Nr. 30	Montageklebstoff für Klebungen und Abdichtungen
--------	---

### 6. Wartung und Pflege

Die Ramsauer Dicht- und Klebstoffe werden sorgfältig und nach den modernsten Fertigungsverfahren hergestellt. Daraus resultieren höchstwertige Produkte die bei entsprechender Verarbeitung dauerhafte und widerstandsfähige Verklebungen und Verfugungen ermöglichen. Um die Funktionsfähigkeit der Fugen und Verklebungen zu gewährleisten ist es jedoch erforderlich diese entsprechend der einwirkenden Belastungen (chemisch, mechanisch, thermisch, UV-Strahlung) in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren, zu reinigen und bei Bedarf zu erneuern (siehe auch Infoblatt „Pflege und Wartung von Fugenabdichtungen“).

### 7. Anwendungseinschränkungen

- Für Teer- und bitumenhaltige Haftgründe nicht geeignet.
- Nicht geeignet für Spiegelverklebungen, Aquarien- und Terrarienbau.
- Bei UV-Belastung besteht die Gefahr von Verfärbungen.
- Nicht geeignet für PE, PP, PA, PTFE sowie öl-, wachs- und bitumenhaltige Untergründe o.ä.

### 8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblättern. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter [www.ramsauer.eu](http://www.ramsauer.eu) erhältlich.



**RAMSAUER®**

# 620

**DAUERHAFTE  
VERBINDUNGEN.**

## Konstruktions Kleber Rapid

### 9. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann kein Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber Fa. Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder aus einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Fa. Ramsauer GmbH & Co KG garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Homepage unter [www.ramsauer.eu](http://www.ramsauer.eu) downloaden können. Mit Erscheinen einer neuen Version/Überarbeitung des technischen Merkblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.