

Strukturelle 2-Komponenten (2K) Epoxid-Reparatur- und Klebstoffe "Plastikstahl"

Typ		Katalog Seite
DPS-01	2K "Plastikstahl" - Reparaturmasse - pastös/fließfähig	15-02
DPS-02	2K "Plastikstahl" - Reparaturmasse - knetbar	15-03
DPS-03	2K "Plastikstahl" - Reparaturmasse - KNET-STICKS	15-04
DPS-04	2K "Epoxidharz-Minuten-Klebstoffe" hochfest & spaltfüllend	15-05
DPS-05	Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise für Epoxidharz-Produkte	15-06



DPS-01 2 Komponenten "Plastikstahl" - Reparaturmasse - pastös/fließfähig

Diese 2-Komponenten Reparatur-Dichtmasse, in Volksmund auch "Plastikstahl" genannt, besteht jeweils aus einer Basis-Dichtmasse und einer Härteflüssigkeit oder Härtemasse, welche vor der Verarbeitung gründlich vermischt werden müssen. Diese beiden Massen werden ungemischt üblicherweise in Kunststoff- oder Metall Dosen geliefert. Im Lieferumfang gehören zusätzlich ein Verarbeitungs-Spachtel, eine Gebrauchsanweisung, sowie Handschuhe. Mit diesen Produkten können schnelle und dauerhafte Reparaturen an den verschiedensten Bauteilen, Verklebungen, oder auch Beschichtungen vorgenommen werden. Zusätzlich zu den untenstehenden drei Premiumtypen sind viele weitere teilweise günstigere (weil für niedrigere Temperaturen) Epoxidharz-2K-Dichtmassen auf Anfrage lieferbar!

Anwendung: REPARIEREN, KLEBEN und BESCHICHTEN von Industriebauteilen
 Materialienhaftung: auf Metallteilen und bedingt auf Stein und Beton
 Nicht geeignet für: Gummi, Kunststoffe, Glas, Keramik, Holz, Leder, Gummi, Textilien
 Material: Zwei-Komponenten Epoxidharz mit unterschiedlichen Füllstoffen (s.u.)
 Temperatur max.: siehe untere Tabelle
 Vorteile: extrem stabil und verschleißfest
 WICHTIG: Detaildatenblätter auf Anfrage - bitte unbedingt Seite 05-15-06 beachten!

WICHTIG:
 Verarbeitungshinweise
 liegen jedem Produkt bei.
 Bitte beachten!

Original



Typ 1



Typ 2



Typ 3

Beschreibung	technische Daten	Inhalt	Ident Nr.
Typ 1 - Der pastöse Typ Zum Reparieren, Ausbessern, Abdichten und Kleben Typ 1 ist der Premiumtyp wenn es um das Reparieren & Ausbessern von Behältern, Karosserien und Maschinenteilen geht. Auch geeignet zum Abdichten von Pumpen & Röhren. Das Produkt kommt im Maschinen- und Anlagenbau zum Einsatz. Werksnummer HB300 Hochtemperaturbeständig bis 200°C (kurzzeitig bis +280°C)	besondere Eignung: Ausbessern Füllstoff: Stahl Betriebstemperatur: -35°C bis +200°C Viskosität mPa.s: 1.700.000 - pastös max. Schichtstärke: 20 mm * Farbe: dunkelgrau	0,2 kg	E DPS-01-101
	Tropfzeit bei 20°C: 30 min mechanisch belastbar: nach 10 Std. Endhärte: nach 24 Std.	0,5 kg	E DPS-01-102
	Zertifizierung: ABS Schrumpfung: 0,15% Druck DIN EN ISO 604: 100 MPa	1,0 kg	E DPS-01-103
Typ 2 - Der fließfähige Typ Zum Kleben großer Flächen und zum Ausgießen von Formen Typ 2 ist der Premiumtyp wenn es um das Verkleben großer Flächen und das Ausgießen oder Fixieren von Formen geht. Der Klebstoff ist nicht korrodierend, antimagnetisch und praktisch schrumpffrei aushärtend. Werksnummer C Hochtemperaturbeständig bis 220°C	besondere Eignung: Kleben Füllstoff: Aluminium Betriebstemperatur: -80°C bis +220°C Viskosität mPa.s: 35.000 - fließfähig max. Schichtstärke: 10 mm * Farbe: grau	0,2 kg	E DPS-01-201
	Tropfzeit bei 20°C: 60 min mechanisch belastbar: nach 6 Std. Endhärte: nach 12 Std.	0,5 kg	E DPS-01-202
	Zertifizierung: Trinkwasser Schrumpfung: 0,07% Druck DIN EN ISO 604: 174 MPa	2,0 kg	E DPS-01-203
Typ 3 - Der streichfähige Typ Zum Beschichten und Anstreichen als Verschleißschutz Typ 3 ist der Premiumtyp für das Beschichten von Behältern & Maschinenteilen. Das Produkt ist EXTREM verschleiß- und abriebfest und eignet sich für das Beschichten von Oberflächen in perfekter Optik. Werksnummer Keramik BL Hochtemperaturbeständig bis 180°C	besondere Eignung: Beschichten Füllstoff: Siliciumcarbid Betriebstemperatur: -35°C bis +180°C Viskosität mPa.s: 23.000 - fließfähig max. Schichtstärke: 10 mm * Farbe: blau	0,2 kg	E DPS-01-301
	Tropfzeit bei 20°C: 55 min mechanisch belastbar: nach 8 Std. Endhärte: nach 12 Std.	0,5 kg	E DPS-01-302
	Zertifizierung: Trinkwasser Schrumpfung: 0,13% Druck DIN EN ISO 604: 116 MPa	2,0 kg	E DPS-01-303

* max. Schichtstärke je Arbeitsgang!

Zugabe des Härters zum Harz

Harz und Härter gut und blasenfrei verrühren

Vermischte Komponenten verarbeiten

- ▶ schnelle und dauerhafte Reparaturen
- ▶ Klebungen
- ▶ Beschichtungen

DPS-02 2 Komponenten "Plastikstahl" - Reparaturmasse - knetbar

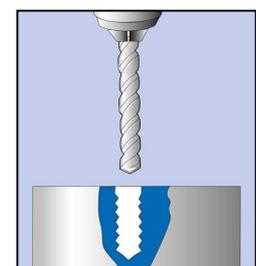
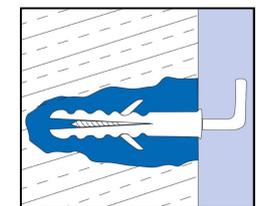
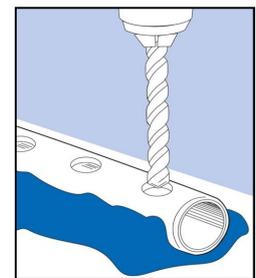
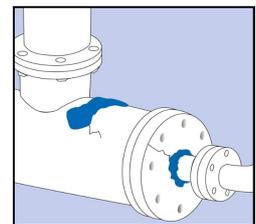
Diese 2-Komponenten Reparatur-Dichtmasse, in Volksmund auch "Plastikstahl" genannt, besteht jeweils aus zwei knetbaren Dichtmassen welche vor der Verarbeitung gründlich vermischst werden müssen. Die beiden Massen sind im Auslieferungszustand jeweils in einer Schutzfolie eingewickelt und in einer praktischen Kunststoffbox verpackt. Das fertig gemischte Produkt haftet an nahezu allem Materialien, ist metallfrei, lässt sich im ausgehärteten aber verarbeiten wie Metall (Bohren, Gewindeschneiden, Fräsen, Drehen, etc.). Die Masse kann zum Abdichten von Rohren und Tanks, zur Befestigung von Schrauben und Haken, zur Reparatur ausgebrochener Gehäuseteile, uvm. verwendet werden. Ausgehärtet ist das Produkt mechanisch bearbeitbar, überlackierbar, nicht korrosiv und chemisch extrem beständig.

- Anwendung: REPARIEREN und AUSBESSERN von Industriebauteilen
 Materialienhaftung: auf Metallteilen, Stein, Beton, Holz, Glas, Keramik, manche Kunststoffe
 Nicht geeignet für: Leder, Textilien, bestimmte Arten von Gummi und einige Kunststoffe (bitte nachfragen)
 Material: Zwei-Komponenten Epoxidharz
 Temperatur max.: - 35°C bis + 200°C
 Vorteile: extrem stabil und verschleißfest, mechanisch wie Metall bearbeitbar
 Oberflächen-Vorbereitung: die sorgfältige Vorbereitung der Oberfläche ist der entscheidende Faktor zum Erreichen von sehr guten Anwendungsergebnissen. Das Produkt haftet am besten auf sauberen, öl- und fettfreien Oberflächen mit einer Rauigkeit von 75 - 100 my. Detailinfos siehe Gebrauchsanweisung!
 Gebrauchsanweisung: Jeder Packung liegt eine ausführliche Gebrauchsanweisung bei
 Aushärtung: Die Endhärte ist nach spätestens fünf Stunden bei + 20°C erreicht. Bei ca. +30°C härtet das Produkt ca. innerhalb 2,5Std aus. Unter 15°C verlangsamt sich die Aushärtung, bis ab ca. +5°C fast gar keine Aushärtung mehr erfolgt.
 Lagerung: ungeöffnet bei Raumtemperatur (+18°C bis + 28°C) trocken - ca. 36 Monate geöffnet, angebrochene Gebinde bei Raumtemperatur, trocken - ca. 6 Monate
WICHTIG: Detaildatenblätter auf Anfrage - bitte unbedingt Seite 05-15-06 beachten!

Original



Beschreibung	technische Daten	Inhalt	Ident Nr.
<p>Der knetbare Typ</p> <p>Zum Reparieren, Ausbessern, Abdichten, Konstruieren</p> <p>Dieser knetbare Typ ist eine metallfreie 2-komponentige Masse. Das Produkt ist vielseitig einsetzbar. Es eignet sich zur Ausbesserung und Instandsetzung von Gussstücken, zur Aufarbeitung von Wellen, Gleitlagern, Pumpen und Gehäusen zur Erneuerung defekter Gewinde, zur Herstellung von Schablonen und Modellen und für Reparaturen an Aluminium und Spritzgussteilen. Die Masse kann zum Abdichten von Leitungsrohren und Tanks und zur Befestigung von Schrauben und Haken genutzt werden. Sie kann zur Beseitigung von Korrosionsschäden und Lochfraß oder zur Ausbesserung von Löchern und Lunkern verwendet werden. Dieses Material haftet besonders gut an Metallen, aber auch an Keramik, Glas, Stein, Beton und Holz. Werksnummer KITT</p> <p>Hochtemperaturbeständig bis 200°C</p>	besondere Eignung: Ausbessern Füllstoff: mineralisch Betriebstemperatur: -35°C bis +200°C Viskosität mPa.s: wie Knetstoff max. Schichtstärke: 20 mm * Farbe: gelb & blau = grün Tropfzeit bei 20°C: 20 min mechanisch belastbar: nach 2 Std. Endhärte: nach 5 Std. Zertifizierung: keine Schrumpfung: 0,06% Druck DIN EN ISO 604: 80 MPa Zugfestigkeit ISO 527-2: 19 MPa Biegefestigkeit ISO 178: 56 MPa Haftfestigkeit ISO 4624: 8 MPa Dichte: 2,0 g/cm ³ Verarbeitungstemperatur: +15°C bis +40°C Aushärtetemperatur: +6°C bis +40°C	100 g	E DPS-02-101
		400 g	E DPS-02-102
		800 g	E DPS-02-103



* max. Schichtstärke je Arbeitsgang!



DPS-03 2 Komponenten "Plastikstahl" - Reparaturmasse - KNET-STICKS

Diese 2-Komponenten Reparatur-Dichtmasse, in Volksmund auch "Plastikstahl" genannt, besteht jeweils aus zwei knetbaren Dichtmassen welche vor der Verarbeitung gründlich vermischt werden müssen. Die beiden Massen sind im Auslieferungszustand bereits in einem "Stick" vereint - die eine innen, die andere außen. Beim Einsatz schneidet man einfach mit einem Messer die benötigte Menge vom "Stick" ab und verknetet dies gründlich. Das nun erzeugte Gemisch wird auf die Reparaturstelle aufgebracht und ist nach der Aushärtung extrem stabil. Die Masse kann zum Abdichten von Rohren und Tanks, zur Befestigung von Schrauben und Haken, zur Reparatur ausgebrochener Gehäuseteile, uvm. verwendet werden. Außer den unteren drei Typen sind weitere Spezialtypen lieferbar.

Anwendung: REPARIEREN von Industrieteilen
 Materialhaftung: auf Metallteilen und bedingt auf Stein und Beton
 Nicht geeignet für: Gummi, Kunststoffe, Glas, Keramik, Holz, Leder, Gummi, Textilien
 Material: Zwei-Komponenten Epoxidharz mit unterschiedlichen Füllstoffen (s.u.)
 Temperatur max.: siehe untere Tabelle
 Vorteile: sehr stabil und verschleißfest
 WICHTIG: Detaildatenblätter auf Anfrage - bitte unbedingt Seite 05-15-06 beachten!

WICHTIG:
 Bitte unbedingt die
 Verarbeitungshinweise
 am Rubrikende
 beachten.

Beschreibung	technische Daten	Inhalt	Ident Nr.
Typ 1 - Der Stahl-Typ schnellhärtend, stahlgefüllt, Trinkwasserzulassung Dieser Typ eignet sich speziell für schnelle und hochfeste Reparaturen und das Abdichten von Rissen, Löchern und Leckagen an Metallteilen. Auch geeignet für die Reparatur von ausgerissenen Gewinden. Werksnummer Stick-Stahl zugelassen nach NSF-ANSI 61	besondere Eignung: Ausbessern Füllstoff: Stahl Betriebstemperatur: -50°C bis +120°C Viskosität: wie Knete max. Spaltüberbrückung: 15 mm Farbe: dunkelgrau Tropfzeit bei 20°C: 5 min mechanisch belastbar: nach 60 min Endhärte: nach 24 Std. Zertifizierung: NSF-ANSI 61 Schrumpfung: < 1,0 % Druck DIN EN ISO 604: 55 MPa	57 g	E DPS-03-101
		115 g	E DPS-03-102
Typ 2 - Der Titan-Typ besonders verschleißfest und druckbeständig Typ 2 ist der Premiumtyp wenn es um die dauerhafte und verschleißfeste Reparatur von Metallteilen geht. Auch geeignet für das Ausbessern von Wellen, Gleitlagern und ausgebrochenen Gewinden. Werksnummer Stick Titanium Hochtemperaturbeständig bis 230°C kurzzeitig bis 280°C	besondere Eignung: Ausbessern Füllstoff: Titanium Betriebstemperatur: -50°C bis +230°C Viskosität: wie Knete max. Spaltüberbrückung: 15 mm Farbe: braun Tropfzeit bei 20°C: 30 min mechanisch belastbar: nach 4 Std. Endhärte: nach 48 Std. Zertifizierung: keine Schrumpfung: < 1,0 % Druck DIN EN ISO 604: 80 MPa	57 g	E DPS-03-201
		115 g	E DPS-03-202
Typ 3 - Der WASSER-Typ für Reparaturen auf nassen Flächen und unter Wasser Typ 3 ist der Spezialtyp für schnelle Reparaturen auf feuchten und nassen Fläche, sowie für Unterwasseranwendungen. Zum Beispiel für das Ausbessern und Abdichten von Rissen oder Löchern an Wassertanks oder Heizkörpern. Werksnummer Stick Aqua härtet auch unter Wasser aus	besondere Eignung: Ausbessern Füllstoff: Keramik Betriebstemperatur: -50°C bis +120°C Viskosität: wie Knete max. Spaltüberbrückung: 15 mm Farbe: altweiß Tropfzeit bei 20°C: 25 min mechanisch belastbar: nach 60 min Endhärte: nach 24 Std. Zertifizierung: keine Schrumpfung: < 1,0 % Druck DIN EN ISO 604: 55 MPa	57 g	E DPS-03-301
		115 g	E DPS-03-302

Original



Typ 1



Typ 2



Typ 3

Weitere Typen sind auf Anfrage lieferbar



DPS-04 2 Komponenten "Epoxidharz-Minuten-Klebstoffe" hochfest & spaltfüllend

Diese 2-Komponenten Klebstoffe nutzen die Vorteile des Epoxidharzes für spaltfüllende und zugleich sehr stabile Klebeanwendungen. Die Klebkraft dieser Typen ist gegenüber herkömmlichen Klebstoffen extrem gut. Gleichzeitig ist die Fähigkeit, Spaltüberbrückungen von 2 - 4mm (je nach Typ) zu ermöglichen, ein entscheidender Vorteil gegenüber Cyanacrylatklebern, welche nur bis zu 0,2mm Überbrückungen schaffen. Weiterhin sind die Verklebungen mit diesen "Minutenklebern" von hoher Zug- und Schlagfestigkeit geprägt, bei gleichzeitig kurzen Aushärtezeiten. Diese Minutenkleber werden in vergleichsweise kleinen Gebinden angeboten, bei Bedarf größerer Gebinde erbitten wir Ihre Anfragen: Größere Gebindegrößen sind in Form unserer "Easyfix"-Systeme auf Anfrage lieferbar.

- Anwendung: spaltüberbrückendes hochfestes KLEBEN von Industrieteilen
 Materialeignung: Typ 1 speziell für Stein wie Marmor, Granit, Beton (bedingt für Keramik)
 Typ 2&3 speziell für Metalle wie Alu, Stahl, Gusseisen, Messing, Edelstahl
 alle drei Typen auch bedingt geeignet für Kunststoff, Holz, Glas
 Nicht geeignet für: Gummi- und Elastomere
 Material: Epoxidharz mit unterschiedlichen Füllstoffen (s.u.)
 Temperatur max.: siehe untere Tabelle
 Vorteile: sehr stabil und spaltüberbrückend
 WICHTIG: Detaildatenblätter auf Anfrage - bitte unbedingt Seite 05-15-06 beachten!

WICHTIG:
 Bitte unbedingt die
 Verarbeitungshinweise
 am Rubrikende
 beachten.

Original



Typ 1



Typ 2



Typ 3

Beschreibung	technische Daten	Inhalt	Ident Nr.
<p>Typ 1 - Der Epoxid-Typ zähflüssig, sehr kurze Tropfzeit, schnellhärtend, transparent Dieser Typ eignet sich speziell für schnelle und hochfeste Verkleben von Werkstoffen wie Stein, Beton, Marmor, Granit und bedingt auch für Keramik. Der Kleber ist zähflüssig, transparent und geeignet für bis zu 2mm Spalte. Werksnummer Epoxid-Minutenkleber</p> <p>schon nach einer Stunde mechanisch belastbar</p>	<p>besondere Eignung: Kleben hochfest Materialeignung für: Stein, Beton Füllstoff: ungefüllt Betriebstemperatur: -50°C bis +80°C Viskosität mPa.s: 8.500 max. Spaltüberbrückung: 2 mm Farbe: transparent Tropfzeit bei 20°C: 3 - 4 min mechanisch belastbar: nach 1 Std. Endhärte: nach 24 Std. Schrumpfung: ca. 2,0 % Druck DIN EN ISO 604: 9 MPa</p>	24 ml	E DPS-04-101
<p>Typ 2 - Der Aluminium-Typ pastös, sehr spaltfüllend, schnellhärtend, hohe Schlagfestigkeit Dieser Typ härtet praktisch schrumpffrei aus. Nach der Aushärtung kann der Klebstoff mechanisch bearbeitet werden (feilen, bohren, fräsen). Typ 2 eignet sich insbesondere für Leichtmetallverklebungen bis 4mm Spalte. Werksnummer Aluminium-Minutenkleber</p> <p>nur 0,3% Schrumpfung bei 4mm Spaltüberbrückung</p>	<p>besondere Eignung: Kleben hochfest Materialeignung für: Alu, MS, Stahl Füllstoff: Aluminium Betriebstemperatur: -50°C bis +120°C Viskosität mPa.s: 125.000 max. Spaltüberbrückung: 4 mm Farbe: alufarben Tropfzeit bei 20°C: 4 - 5 min mechanisch belastbar: nach 2 Std. Endhärte: nach 24 Std. Schrumpfung: ca. 0,3 % Druck DIN EN ISO 604: 8 MPa</p>	24 ml	E DPS-04-201
<p>Typ 3 - Der Metall-Typ hoher Metallanteil, sehr spaltfüllend, kurze Tropfzeit, schnellhärtend Typ 3 ist ein pastöser Hochleistungskleber für die Verbindung nahezu aller Metallteile. Er kann Spalte von bis zu 4mm ausgleichen. Auch bedingt geeignet für Kunststoff, Glas, Keramik, Holz und Faserverbundwerkstoffe. Werksnummer Fast-Metal Minutenkleber</p> <p>nur 0,3% Schrumpfung bei 4mm Spaltüberbrückung für hohe Temperaturen bis 145°C</p>	<p>besondere Eignung: Kleben hochfest Materialeignung für: Stahl, Edelstahl Füllstoff: Metall hochgefüllt Betriebstemperatur: -50°C bis +145°C Viskosität mPa.s: 300.000 max. Spaltüberbrückung: 4 mm Farbe: grau Tropfzeit bei 20°C: 3 - 4 min mechanisch belastbar: nach 2 Std. Endhärte: nach 24 Std. Schrumpfung: ca. 0,3 % Druck DIN EN ISO 604: 10 MPa</p>	24 ml	E DPS-04-301



DPS-05 | Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise für Epoxidharz-Produkte

Bei der Anwendung von Epoxidharz-Produkten (in Volksmund auch als "Plastikstahl" bezeichnet), sind einige wichtige Sicherheits- und Verarbeitungshinweise zu beachten. Nachfolgend sind diese Punkte nur stichpunktartig aufgeführt. Ausführliche Informationen und Dokumente hierzu sind auf den Homepages der Hersteller einsehbar, oder bei uns auf Anfrage erhältlich. Die Produkt-, Sicherheits- und Anwendungshinweise sind unbedingt zu beachten, da es sonst zu Gefährdungen für den Verarbeiter, aber auch zu Gefahren aufgrund von nicht zuverlässigen Klebeverbindungen kommen kann.

1) Funktionssichere Verarbeitung

a) Saubere fett- und ölfreie Oberflächen

die sorgfältige Vorbereitung der Oberfläche ist der entscheidende Faktor zum Erreichen von sehr guten Anwendungsergebnissen. Die Produkte haften am besten auf sauberen, öl- und fettfreien Oberflächen mit einer Rauigkeit von 75 - 100 μm . Detailinfos siehe Gebrauchsanweisung!

b) Gründliche Durchmischung

bei allen in dieser Rubrik aufgeführten Produkten handelt es sich um Zwei-Komponenten Werkstoffe. Diese sind im Auslieferungszustand unvermischt und können nur durch eine gründliche Durchmischung zu einer einsatzfähigen Klebe- oder Reparaturmasse hergestellt werden.

c) Anwendungsparameter überprüfen

Vor der Verwendung der verschiedenen Epoxidharzprodukte sind die technischen Voraussetzungen mit der Produktbeschreibung im Katalog abzugleichen. Nur die bestimmungsgemäße Anwendung der verschiedenen Klebe- und Reparaturprodukte gewährleistet ihre optimale Zuverlässigkeit.

d) Aushärtetemperatur und Aushärtezeiten

Die Aushärtezeiten sind je nach entsprechendem Typ unterschiedlich. Grundsätzlich ist aber zu beachten, dass die angegebenen Aushärtezeiten immer bei ca. + 20°C zu verstehen sind. Höhere Aushärtetemperaturen verkürzen in der Regel diese Zeiten. Bei niedrigeren Temperaturen (z.B. +15°C und darunter) verlangsamen die Aushärtezeiten deutlich, bis ab ca. +5°C fast gar keine Aushärtung mehr erfolgt.

e) Lagerung und Verwendungszeitraum

ungeöffnet bei Raumtemperatur (+18°C bis + 28°C) trocken - ca. 36 Monate
geöffnet, angebrochene Gebinde bei Raumtemperatur, trocken - ca. 6 Monate

2) Sicherheits-Hinweise

a) Sicherheitsdatenblatt beachten

Zu jedem technischen Klebprodukt und/oder chemischen Zusatzprodukt wurden von den Herstellern sogenannte "Sicherheitsdatenblätter" erstellt in welchen auf alle sicherheitstechnischen Besonderheiten hingewiesen wird. Diese Sicherheitsdatenblätter sind auf den Homepages der Hersteller als Download verfügbar, oder können auch bei uns kostenlos angefordert werden. Die Einhaltung der darin aufgeführten Informationen sind vom Verarbeiter UNBEDINGT zu beachten!

b) Nachfolgend NUR EIN AUSZUG aus diesen Sicherheitsdatenblättern:

- 1) technische Klebprodukte können Hautreizungen verursachen
- 2) technische Klebprodukte können allergische Hautreaktionen verursachen
- 3) technische Klebprodukte können schwere Augenreizungen verursachen
- 4) technische Klebprodukte können die Atemwege reizen
- 5) technische Klebprodukte nicht verschlucken
- 6) technische Klebprodukte nicht in den Mund nehmen
- 7) Schutzhandschuhe, Schutzbrille, und ggf. weitere PSA tragen
- 8) Bei Augenkontakt behutsam mit Wasser ausspülen und Arzt aufsuchen
- 9) Bei Hautkontakt mit viel Wasser und Seife waschen
- 10) Bei anhaltender Hautreizung oder Allergie - Arzt aufsuchen
- 11) technische Klebstoffe nicht in die Umwelt gelangen lassen
- 12) technische Klebstoffe fachgerecht entsorgen
- 13) technische Klebstoffe keinem offenen Feuer aussetzen
- 14) verbrennende Klebstoffe verursachen reizende und giftige Rauchgase
- 15) beim Löschen unbedingt Atemschutz tragen
- 16) Die obige Auflistung ist ggf. nicht vollständig, bitte zusätzlich Sicherheitsdatenblatt beachten