



Bitte beachten
Sie vor dem Arbeits-
beginn die aktuellen
Datenblätter und
Arbeitsanlei-
tungen!

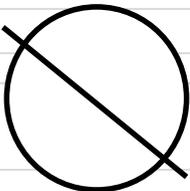
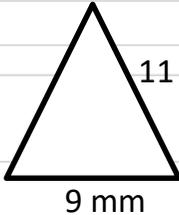
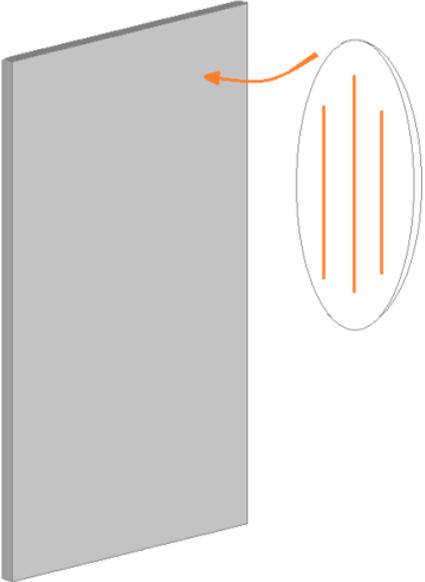
Angaben zum Verbrauch von Haftvermittler

Haftvermittler	Viskosität	Verbrauch	Sonstiges
V2	niedrig	ca. 30 – 50 ml/m ²	
V17	mittel	ca.150 – 200 ml/m ²	
V21	mittel	ca. 150 – 200 ml/m ²	
V40	niedrig	ca. 30 – 50 ml/m ²	
Black Glass	niedrig	ca. 100 ml/m ²	Auftrag mit Pinsel

Die Angaben zum Verbrauch können schwanken. Beim Auftragen der mittelviskosen Haftvermittler bitte darauf achten, dass der Pinsel oder die Rolle lösungsmittelbeständig ist.

Für jede Anwendung der passende Haftvermittler

Bezeichnung Haftvermittler	Einsatzgebiet	Auftragsart	Abluftzeit min./max.	Bemerkungen
V2	Nicht saugende, geschlossenporige Oberflächen wie Metalle, Kunststoffe, Glas usw.	Mittels fusselfreiem Lappen, Pinsel, Schwamm, Filz oder ähnlichem	10 Min. – 2h	Dient insbesondere als Waschprimer. Der Haftvermittler V2 soll den Untergrund in erster Linie reinigen; deshalb ist ein Auftrag mittels Lappen empfehlenswert. Den Haftvermittler V2 in sehr dünner Schicht auftragen.
V17	Dient als Haftvermittler und Sperrschicht auf saugenden, offenporigen Untergründen wie Beton, Mörtel, Holz usw. Kommt insbesondere bei hohen Anforderungen in punkto Wasserbeständigkeit zum Einsatz, wie z. B. bei Schwimmbädern, Industrieküchen usw.	Mittels Pinsel oder Roller	1h – 4h	Haftvermittler V17 hinterlässt auf offenporigen Untergründen eine Schicht, welche die Poren verschließt und Unebenheiten auffüllt. Mit einem geeigneten Pinsel / Roller gleichmäßig und deckend aber in möglichst dünner Schicht auf den Untergrund auftragen.
V21	Dient als Haftvermittler und Sperrschicht auf saugenden, offenporigen Untergründen wie Beton, Mörtel, unbehandeltes Holz usw. Wird insbesondere im Hochbau bei Fassadenfugen empfohlen.	Mittels Pinsel oder Roller	15 Min. – 4h	Haftvermittler V21 hinterlässt auf offenporigen Untergründen eine Schicht, welche die Poren verschließt und Unebenheiten auffüllt. Mit einem geeigneten Pinsel / Roller gleichmäßig und deckend aber in möglichst dünner Schicht auf den Untergrund auftragen.
V40	Nicht saugende Untergründe, insbesondere thermolackierte- oder pulverbeschichtete Oberflächen, sowie Metalle (z. B. Chromstahl) und Kunststoffe.	Mittels fusselfreiem Lappen, Pinsel, Schwamm, Filz oder ähnlichem	5 Min. – 4h	Haftvermittler V40 wird bei Fugen und Verklebungen von nicht saugenden Untergründen empfohlen, wenn hohe Anforderungen an die Verklebung gestellt werden und äußere Einflüsse wie erhöhte Feuchtigkeit einwirken. Die Verträglichkeit des Haftvermittlers zum Untergrund muss geprüft werden. Vorversuche sind empfehlenswert.
Black Glass	Dient als Schutzbarriere gegen UV-Strahlung bei transparenten Untergründen. Speziell für die Verklebung von Scheiben bei Fahrzeugen und Kabinen sowie im Marinebereich.	Vorgängig gut schütteln. Auftrag mittels Schwamm, Filz oder Pinsel	10 Min. – 24h	Haftvermittler Black Glass verhindert das Einwirken von UV-Strahlung auf die Klebefläche. Um diesen Schutz sicherzustellen muss der Haftvermittler deckend auf den Untergrund aufgetragen werden. Es dürfen keine Fehlstellen entstehen. Beim Einsatz auf Kunststoffen ist die Verträglichkeit vorgängig zu prüfen. Es soll eine möglichst dünne Schicht auf den Untergrund aufgetragen werden.

Klebstoffverbrauch und Raupendurchmesser				Dreiecksraupe	
	5 mm	8 mm	12 mm		ca. 50 ml Verbrauch pro Laufmeter
	ca. 20 ml Verbrauch pro Laufmeter	ca. 50 ml Verbrauch pro Laufmeter	ca. 100 ml Verbrauch pro Laufmeter		
Dimensionierung und Abstand der Kleberaupen hängen hauptsächlich von folgenden Kriterien ab:				Beispiel Klebstoffauftrag:	
1. Lineare Ausdehnung der Werkstoffe (Bauteile)				Produkt mit Sofort-Fixier-Formel	
2. Bauteilgewicht					
3. Materialstärke der Bauteile					
4. Welcher Klebstoff soll zum Einsatz kommen					
Grundsätzlich sollte nach Vorliegen dieser Informationen geprüft werden, welche Raupendimension (Rund- oder Dreiecksraupe) und in welchem Abstand zueinander verklebt werden soll. Raupenabstände so wählen, dass auch nach dem verpressen ein Luftspalt zur schnelleren Aushärtung bleibt. Raupen entsprechend dem Kraftverlauf möglichst von oben nach unten anbringen. Im Vorfeld sollte immer der Klebspalt berechnet und berücksichtigt werden. Es ist immer zu prüfen ob eine vollflächige Verklebung geeigneter ist.					

Anwendungsliste Dichtstoffe - Verbrauch Kartuschen á 310 ml

Breite x Höhe			Laufmeter											
			10	20	30	50	100	200	300	500	1'000	2'000	3'000	5'000
30 mm	x	15 mm	15 K. 4'500	29 K. 9'000	43 K. 13'500	71 K. 22'500	141 K. 45'000	282 K. 90'000	423 K. 135'000	704 K. 225'000	1'407 K. 450'000	2'813 K. 900'000	4'219 K. 1'350'000	7'032 K. 2'250'000
25 mm	x	15 mm	12 K. 3'750	24 K. 7'500	36 K. 11'250	59 K. 18'750	118 K. 37'500	235 K. 75'000	352 K. 112'500	586 K. 187'500	1'172 K. 375'000	2'344 K. 750'000	3'516 K. 1'125'000	5'860 K. 1'875'000
25 mm	x	10 mm	8 K. 2'500	16 K. 5'000	24 K. 7'500	40 K. 12'500	79 K. 25'000	157 K. 50'000	235 K. 75'000	391 K. 125'000	782 K. 250'000	1'563 K. 500'000	2'344 K. 750'000	3'907 K. 1'250'000
20 mm	x	10 mm	7 K. 2'000	13 K. 4'000	19 K. 6'000	32 K. 10'000	63 K. 20'000	125 K. 40'000	188 K. 60'000	313 K. 100'000	625 K. 200'000	1'250 K. 400'000	1'875 K. 600'000	3'125 K. 1'000'000
15 mm	x	10 mm	5 K. 1'500	10 K. 3'000	15 K. 4'500	24 K. 7'500	47 K. 15'000	94 K. 30'000	141 K. 45'000	235 K. 75'000	469 K. 150'000	938 K. 300'000	1'407 K. 450'000	2'344 K. 750'000
10 mm	x	10 mm	4 K. 1'000	7 K. 2'000	10 K. 3'000	16 K. 5'000	32 K. 10'000	63 K. 20'000	94 K. 30'000	157 K. 50'000	313 K. 100'000	625 K. 200'000	938 K. 300'000	1'563 K. 500'000
5 mm	x	10 mm	2 K. 500	4 K. 1'000	5 K. 1'500	8 K. 2'500	16 K. 5'000	32 K. 10'000	47 K. 15'000	79 K. 25'000	157 K. 50'000	313 K. 100'000	469 K. 150'000	782 K. 250'000
5 mm	x	8 mm	2 K. 400	3 K. 800	4 K. 1'200	7 K. 2'000	13 K. 4'000	25 K. 8'000	38 K. 12'000	63 K. 20'000	125 K. 40'000	250 K. 80'000	375 K. 120'000	625 K. 200'000
5 mm	x	5 mm	1 K. 250	2 K. 500	3 K. 750	4 K. 1'250	8 K. 2'500	16 K. 5'000	24 K. 7'500	40 K. 12'500	79 K. 25'000	157 K. 50'000	235 K. 75'000	391 K. 125'000
4 mm	x	6 mm	1 K. 240	2 K. 480	3 K. 720	4 K. 1'200	8 K. 2'400	15 K. 4'800	23 K. 7'200	38 K. 12'000	75 K. 24'000	150 K. 48'000	225 K. 72'000	375 K. 120'000
3 mm	x	5 mm	1 K. 150	1 K. 300	2 K. 450	3 K. 750	5 K. 1'500	10 K. 3'000	15 K. 4'500	24 K. 7'500	47 K. 15'000	94 K. 30'000	141 K. 45'000	235 K. 75'000

K = Kartusche à 310 ml

Faustregel:

Verbrauch Primer V2, V17, V21 und V40 = ca. ½ Liter. für ca. 24 Kartuschen (2 Kartons) Breite (mm) x Höhe (mm) x Laufmeter (m) = Anzahl ml: 310 ml oder 600 ml.

Reiß GmbH • Zum Rittersberg 34 • 69231 Rauenberg • Tel.: 07253-934765 • mail@reiss-kraft.de • www.reiss-kraft.de

Anwendungsliste Dichtstoffe – Verbrauch Schlauchbeutel á 600 ml

Breite x Höhe			Laufmeter											
			10	20	30	50	100	200	300	500	1'000	2'000	3'000	5'000
30 mm	x	15 mm	8 B. 4'500	15 B. 9'000	23 B. 13'500	38 B. 22'500	75 B. 45'000	150 B. 90'000	225 B. 135'000	375 B. 225'000	750 B. 450'000	1'500 B. 900'000	2'250 B. 1'350'000	3'750 B. 2'250'000
25 mm	x	15 mm	7 B. 3'750	13 B. 7'500	19 B. 11'250	32 B. 18'750	63 B. 37'500	125 B. 75'000	188 B. 112'500	313 B. 187'500	625 B. 375'000	1'250 B. 750'000	1'875 B. 1'125'000	3'125 B. 1'875'000
25 mm	x	10 mm	5 B. 2'500	9 B. 5'000	13 B. 7'500	21 B. 12'500	42 B. 25'000	84 B. 50'000	125 B. 75'000	209 B. 125'000	417 B. 250'000	834 B. 500'000	1'250 B. 750'000	2'084 B. 1'250'000
20 mm	x	10 mm	4 B. 2'000	7 B. 4'000	10 B. 6'000	17 B. 10'000	34 B. 20'000	67 B. 40'000	100 B. 60'000	167 B. 100'000	334 B. 200'000	667 B. 400'000	1'000 B. 600'000	1'667 B. 1'000'000
15 mm	x	10 mm	3 B. 1'500	5 B. 3'000	8 B. 4'500	13 B. 7'500	25 B. 15'000	50 B. 30'000	75 B. 45'000	125 B. 75'000	250 B. 150'000	500 B. 300'000	750 B. 450'000	1'250 B. 750'000
10 mm	x	10 mm	2 B. 1'000	4 B. 2'000	5 B. 3'000	9 B. 5'000	17 B. 10'000	34 B. 20'000	50 B. 30'000	84 B. 50'000	167 B. 100'000	334 B. 200'000	500 B. 300'000	834 B. 500'000
5 mm	x	10 mm	1 B. 500	2 B. 1'000	3 B. 1'500	5 B. 2'500	9 B. 5'000	17 B. 10'000	25 B. 15'000	42 B. 25'000	84 B. 50'000	167 B. 100'000	250 B. 150'000	417 B. 250'000
5 mm	x	8 mm	1 B. 400	2 B. 800	2 B. 1'200	4 B. 2'000	7 B. 4'000	14 B. 8'000	20 B. 12'000	34 B. 20'000	67 B. 40'000	134 B. 80'000	200 B. 120'000	334 B. 200'000
5 mm	x	5 mm	1 B. 250	1 B. 500	2 B. 750	3 B. 1'250	5 B. 2'500	9 B. 5'000	13 B. 7'500	21 B. 12'500	42 B. 25'000	84 B. 50'000	125 B. 75'000	209 B. 125'000
4 mm	x	6 mm	1 B. 240	1 B. 480	2 B. 720	2 B. 1'200	4 B. 2'400	8 B. 4'800	12 B. 7'200	20 B. 12'000	40 B. 24'000	80 B. 48'000	120 B. 72'000	200 B. 120'000
3 mm	x	5 mm	1 B. 150	1 B. 300	1 B. 450	2 B. 750	3 B. 1'500	5 B. 3'000	8 B. 4'500	13 B. 7'500	25 B. 15'000	50 B. 30'000	75 B. 45'000	125 B. 75'000

B = Beutel à 600 ml

Faustregel:

Verbrauch Primer V2 und V21

ca. 1 Liter. für 25 Beutel (2 Kartons) Breite (mm) x Höhe (mm) x Laufmeter (m) = Anzahl ml: 310 ml oder 600 ml.

Verbrauch Primer V17, V40 und Black Glass

ca. ½ Liter. für 12 Beutel (1 Karton)

Reiß GmbH • Zum Rittersberg 34 • 69231 Rauenberg • Tel.: 07253-934765 • mail@reiss-kraft.de • www.reiss-kraft.de

Übersicht diverser TKB-Spachtelzahnungen und Zahnspachteln

3 Reihe der TKB-Spachtelzahnungen

Tabelle 2: TKB Spachtelzahnungen - Nennmaße und Abbildungen

TKB-Bezeichnung	Zahnbreite b mm	Zahn-lücken-breite b mm	Zahn-lücken-tiefe c mm	Kerben-winkel γ γ in °	Abbildung (Originalgröße)
A1	0,6	1,4	1,1	55,0	
A2	1,2	1,8	1,5	55,0	
A3	0,5	1,5	1,5	45,0	
A4	0,5	1,0	0,7	55,0	
A5	1,6	1,3	1,0	55,0	
B1	2,7	2,3	2,0	55,0	
B2	2,1	2,9	2,6	55,0	
B3	3,4	3,6	3,2	55,0	
B5	14,4	5,6	5,1	55,0	
B6	5,0	4,0	3,6	55,0	
B7	4,5	3,5	4,0	45,0	
B8	4,0	4,0	3,6	55,0	
B9	10,0	6,0	5,0	60,0	
B10	10,0	5,0	5,7	45,0	
B11	8,0	6,0	5,0	60,0	
B12	5,0	5,0	5,1	50,0	
B13	11,5	7,0	6,5	55,0	
B14	6,0	6,0	5,5	55,0	
B15	7,0	5,5	6,5	45,0	

Übersicht diverser TKB-Spachtelzahnungen und Zahnspachteln

Fortsetzung Tabelle 2: TKB Spachtelzahnungen - Nennmaße und Abbildungen

TKB-Bezeichnung	Zahnbreite b mm	Zahn-lücken-breite b mm	Zahn-lücken-tiefe c mm	Kerben-winkel ² γ in °	Abbildung (Originalgröße)
B16	12,0	8,0	7,5	55,0	
B17	4,0	6,5	9,8	35,0	
C1	4,0	4,0	4,0	R	
C2	6,0	6,0	6,0	R	
C3	3,0	3,0	3,0	R	
C4	8,0	8,0	8,0	R	
C5	10,0	10,0	10,0	R	
S1	0,2	1,8	2,8	30,0	
S2	0,2	4,2	3,4	60,0	
S3	0,2	2,5	1,8	65,0	
S4	0,2	10,3	5,1	90,0	
R1	1,5	4,0	3,0	R	
R2	2,0	4,0	5,0	R	
R3	2,4	6,0	5,0	U	
M1	7,3	20,0	12,0	M	

Anmerkungen: ¹ Zahnlückentiefen bei Dreiecks- und Spitzzahnungen sind berechnet
² Rundungsradius bei Dreieckszahnungen: $r = 0,2$ mm

TKB-Spachtelzahnungen und Verbrauch mit Zahnspachtel

TKBH Bezeichnung	Zahnlückenbreite b [mm]	Zahnlückentiefe C [mm]	Fläche Zahn [mm ²]	Zahnbreite [mm]	Fläche Zähne bei 1m Breite [mm ²]	Verbrauch [ml] bei Verklebung 1m ² und der Spachtel in einem 90° Winkel gehalten wird
A1	1.4	1.1	0.77	0.6	385	385
A2	1.8	1.5	1.35	1.2	450	450
A3	1.5	1.5	1.125	0.5	563	563
A4	1	0.7	0.35	0.5	233	233
A5	1.3	1	0.65	1.6	224	224
B1	2.3	2	2.3	2.7	460	460
B2	2.9	2.6	3.77	2.1	754	754
B3	3.6	3.2	5.76	3.4	823	823
B5	5.6	5.1	14.28	14.4	714	714
B6	4	3.6	7.2	5	800	800
B7	3.5	4	7	4.5	875	875
B8	4	3.6	7.2	4	900	900
B9	6	5	15	10	938	938
B10	5	5.7	14.25	10	950	950
B11	6	5	15	8	1071	1071
B12	5	5.1	12.75	5	1275	1275
B13	7	6.5	22.75	11.5	1230	1230
B14	6	5.5	16.5	6	1375	1375
B15	5.5	6.5	17.875	7	1430	1430
B16	8	7.5	30	12	1500	1500
B17	6.5	9.8	31.85	4	3033	3033
C1	4	4	16	4	2000	2000
C2	6	6	36	6	3000	3000
C3	3	3	9	3	1500	1500
C4	8	8	64	8	4000	4000
C5	10	10	100	10	5000	5000
S1	1.8	2.8	2.52	0.2	1260	1260
S2	4.2	3.4	7.14	0.2	1623	1623
S3	2.5	1.8	2.25	0.2	833	833
S4	10.3	5.1	26.265	0.2	2501	2501
R1	4	3	12	1.5	2182	2182
R2	4	5	20	2	3333	3333
R3	6	5	30	2.4	3571	ca. 3300
M1	20	12	240	7.3	8791	ca. 8000