Produktinformation
Liquifast 9000

PI 36/03/16/2026

Beschreibung
Kalt zu verarbeitender, feuchtigkeitshärtender 1K-PUR zum Einkleben von Front-, Heck- und Seitenscheiben an Fahrzeugen im Reparaturfall. Ein Klebstoff dieser Art wird insbesondere dann vorgeschrieben, wenn die Fahrzeugscheiben beheizbar sind oder Fahrzeugantennen in die Scheibe integriert wurden. Zeichnet sich durch sehr hohe Anfangsfestigkeit aus (high tack effect). Dies ermöglicht ein sauberes Aufbringen auch hoher Kleberaupen und verhindert das Einsinken oder Abrutschen schwerer oder schräg stehender Scheiben direkt nach der Verklebung. Das hohe Schubmodul trägt zu einer deutlich erhöhten Torsionssteifigkeit, mehr Fahrsicherheit und höheren Fahrkomfort bei. Die niedrige Leitfähigkeit des Klebstoffs verhindert etwaige Kontaktkorrosion an der Karosserie. Er kann bei Temperaturen ab -15 °C (!) verarbeitet werden, was die Anwendung auch unter ungünstigen Witterungsbedingungen ermöglicht. TÜV-geprüft.



Eigenschaften
- bewährte Erstausrüsterqualität
- Kaltverarbeitung
- luftfeuchtigkeitshärtend
- hochmodulig
- nicht leitend
- kurze Wegfahrzeit
- hohe Anfangsfestigkeit
- hohe Viskosität

Technische Daten

Basis	Polyurethanpräpolymere
Farbe/Aussehen	schwarz
Dichte	ca. 1,130 g/cm³ DIN 53217-4
Standfestigkeit	sehr gut
Verarbeitungstemperatur	15 - 35 °C
Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % relative Feuchte	ca. 12 - 15 min
Verarbeitungszeit bei 23 °C/50 % relative Feuchte	ca. 13 min
Aushärtungsgeschwindigkeit bei 23 °C/50 % relative Feuchte	ca. 3.5 - 4 mm/24h
Härte Shore A	ca. 61 DIN 53 505
Zugfestigkeit	ca. 10 MPa DIN 53504
Reißdehnung	ca. 500 % DIN 53504
Weiterreißfestigkeit	ca. 12 N/mm DIN 53515

Technische Daten

Zugscherfestigkeit	ca. 7 MPa DIN EN 1465
G-Modul (Schubmodul)	ca. 2,5 MPa DIN 54451
Durchgangswiderstand	ca. 10^7 Ω · cm DIN 60093
Temperaturbeständigkeit	< 80 °C
Temperaturbeständigkeit kurzfristig (bis zu 1 Std.)	< 120 °C
Wegfahrzeit	30 min mit Doppel-Airbag
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	18 Monate
empfohlene Lagertemperatur	0 - 35 °C

Einsatzgebiet
Zum Einkleben von Front-, Heck- und Seitenscheiben in die Karosserie von Kfz (Pkw, Lkw, Fahrerkabinen von Traktoren/Gabelstaplern, Sonderfahrzeugen). Zum Einkleben von Seitenscheiben aus Einfachglas und Isolierglas im Bus- und Waggonbau sowie bei Fahrzeugen der Marken Audi, BMW, Ford, Jaguar, Mercedes-Benz, Opel, Porsche, Renault, Saab, Seat, Skoda, Volvo, Volkswagen usw.

Anwendung
1. Reiniger
Die zu klebenden Flächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Schmutzresten sein. Die komplette Scheibe muss innen mit unserem Scheibenreinigerschaum (Art.-Nr. 1512) gereinigt werden. Anschließend den Klebebereich mit Liquiclean (Art.-Nr. 6186) bzw. Reiniger und Verdünner (Art.-Nr. 6130) reinigen, ebenso den Karosserieflansch bzw. neu lackierte Karosseriebauteile. Wir empfehlen die zurückgeschnittene Restklebstoffraupe ebenfalls mit Liquiclean bzw. Reiniger und Verdünner zu reinigen. Vor dem Dichtstoffauftrag bzw. vor der Scheibenverklebung muss die gereinigte Haftfläche vollständig abgetrocknet sein.

LIQUI MOLY GmbH
Jerg-Wieland-Straße 4
89081 Ulm, GERMANY

Phone: +49 731 1420-0
Fax: +49 731 1420-82
E-Mail: info@liqui-moly.de

Service Hotline: 0800 8323230
Technische Beratung: +49 731 1420-871
www.liqui-moly.com

Hinweis: Um eine optimale Haftung am Karosserieflansch zu ermöglichen, empfehlen wir, den Karosserieflansch vor dem Zurückschneiden gründlich zu reinigen. Die verbliebene Restraupe weitmöglichst zurückschneiden.

2. Primerung /Aktivierung vorbeschichteter Scheiben
Active Primer ist zur Haftvorbehandlung bei der Scheibenverklebung notwendig. Im Scheibenreparaturset ist der Active Primer als 10 ml-Stick im Lieferumfang enthalten. Active Primer vor Gebrauch min. 45 Sek. gut aufschütteln. Active Primer kann universell im Klebebereich auf die gereinigte Glasfläche bzw. den Keramiksiebdruck, auf die saubere Lackfläche neu lackierter Karosseriebauteile, auf zurückgeschnittenen Restklebstoffraupen sowie vorbeschichteten Scheiben (PUR- und RIM-Beschichtungen) dünn und gleichmäßig (ca. 0,05 mm Nassfilmstärke) aufgetragen werden. Die geprimerte Fläche muss min. 10 Min. (23 °C/50 % r. F.) ablüften, bevor der Scheibenklebstoff aufgetragen wird. Wurde die Restklebstoffraupe vor mehr als 6 Std. zurückgeschnitten, ist eine Vorbehandlung mit Active Primer zwingend vorgeschrieben.

Die Anwendungsempfehlungen sind der beigefügten Broschüre zu entnehmen!

Erhältliche Gebinde

400 ml Beutel Aluminium	6171 DE-EN-ES-FR-IT-NL-PT

Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.

LIQUI MOLY GmbH
Jerg-Wieland-Straße 4
89081 Ulm, GERMANY

Phone: +49 731 1420-0
Fax: +49 731 1420-82
E-Mail: info@liqui-moly.de

Service Hotline: 0800 8323230
Technische Beratung: +49 731 1420-871
www.liqui-moly.com