



Technisches Gutachten Nr.: 14-00526-CX-GBM
Antragsteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG
Typ: Würth Revolution

Seite 1 von 3

Technisches Gutachten

Nr. 14-00526-CX-GBM

über

Scheibenkleber

Würth Revolution

Firma: Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Strasse 12-17
74653 Künzelsau-Gaisbach

Technisches Gutachten Nr.: 14-00526-CX-GBM
Antragsteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG
Typ: Würth Revolution

Seite 2 von 3

1 Allgemeines

1.1 Antragsteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Strasse 12-17
74653 Künzelsau-Gaisbach

1.2 Art: Einkomponenten-PU-Hybrid-Klebstoff zum Ein-
kleben von Scheiben in Kraftfahrzeuge

1.3 Typ: Würth Revolution

1.4 Verkaufsbezeichnung: Würth Revolution

2 Umfang der Begutachtung

An einem Versuchsfahrzeug - VW Golf V (Typ 1K), Baujahr 2006 - wurde die Frontscheibe ausgebaut und entsprechend der Einbauanleitung des Antragstellers eine neue Frontscheibe eingeklebt.

Die Klebeverbindung wurde unter folgenden Randbedingungen geprüft:

- Fahrzeug-Frontalcrash nach USA-Standards FMVSS 212
- Aufprallgeschwindigkeit 49,5 km/h
- Aufprallrichtung frontal, 0°, 100% Überdeckung
- Temperatur 21,2° C
- Luftfeuchte 43,9 %
- Fahrzeug mit Fahrer- und Beifahrer-Airbag (Serie)
- Auf den Vordersitzen je ein 50% H3-Dummy, angegurtet
- Zeit zwischen Einbau der Scheibe und Aufprall (Standzeit): 120 Minuten



Technisches Gutachten Nr.: 14-00526-CX-GBM
Antragsteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG
Typ: Würth Revolution

Seite 3 von 3

Anforderungen:

- Länge der Klebefläche nach dem Test mindestens 75% des Windschutzscheibenumfanges
- bei passiven Rückhaltesystemen mindestens 50% des Teils des Windschutzscheibenumfanges auf jeder Seite der Längsmittlebene

3 Ergebnis

Nach dem dynamischen Versuch waren an der Klebeverbindung keine Ablösungen erkennbar.

Die Anforderungen wurden damit erfüllt.

4 Gültigkeit

Dieses Gutachten besteht aus 3 Seiten und kann nur als Einheit verwendet werden. Es dient dem Antragsteller als Nachweis der Eignung des geprüften Klebstoffes. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung der TÜV SÜD Auto Service GmbH

5 Anlagen

- 5.1 Technisches Datenblatt Version 001, Datum Mai 2014 (2 Seiten)
- 5.2 Arbeitsanleitung 01/14

München, 21.07.2014



Auto Service

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Dieter Schmidt'.

Dipl.-Ing (FH) Dieter Schmidt
Sachverständiger

TECHNISCHES DATENBLATT

Technische Daten:

Chemische Basis	1K- Polyurethan- Hybridklebstoff (feuchtigkeitshärtend)
Hautbildezeit	Ca. 15 min
Wegfahrzeit ohne Airbag (bei 23°C/50%r.F)	1h
Wegfahrzeit mit Airbag (bei 23°C/50%r.F)	2h
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +35°C
Durchhärtegeschwindigkeit	Ca. 2 mm/Tag bei 23°C Raumtemperatur und 50% Luftfeuchte
Zugscherfestigkeit bei 4mm Klebstoffdicke	4,5N/mm ²
Dichte	1,2 kg/l
Shore A Härte	55
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99/ DIN IEC 60093)	Ca. 10.Ω cm
Zugfestigkeit (ISO 527/DIN 53504)	6N/mm ²
Reißdehnung (ISO 527/DIN 53504)	350%
Mindesthaltbarkeit	12 Monate

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

TECHNISCHES DATENBLATT

Scheibenklebstoff Revolution

Farbe	Inhalt	Gebinde	Art.Nr.
Schwarz	300 ml	Kartusche	0890023501

Anwendungsgebiete:

- Ersatzverglasung von gängigen KFZ und Kleintransportern

Eigenschaften:

- Isocyanatfrei
- Lösemittelfrei
- Breites Haftspektrum
- Kurzer Fadenabriss
- Sehr gute Standfestigkeit
- Anwendbar für Fahrzeuge mit integrierter Antenne
- Kurze Wegfahrzeiten nach US Standards FMVSS 212/208

Anwendung:

Bei der Verarbeitung ist auf eine saubere Umgebung zu achten. Klebstoff mit senkrecht geführter Pistole, beginnend von der unteren Scheibenmitte auftragen. Die Scheibe sollte mit dem Grundreiniger S gereinigt werden. Die Fläche, auf der später die Klebstoffraupe aufgebracht wird, ist zwingend mit dem Contact Clean zu behandeln. Alte Klebstoffraupe am Fahrzeugflansch ebenfalls mit dem Contact Clean aktivieren.

ARBEITSANLEITUNG 1K-PRIMERLOS

INSTRUCTION SHEET 1C PRIMERLESS

