



ARABOND® 2K Ankerkleber

2K Chemischer Hochleistungs-Klebeanker für Beton und Mauerwerk

Produktbeschreibung

Der ARABOND 2K Ankerkleber ist ein hochwertiger, styrolfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Vinylesterharz-Basis für strukturelle und hochbelastbare Befestigungen im Beton. Die Aushärtung erfolgt durch eine chemische Reaktion der beiden Komponenten und gewährleistet eine sichere, dauerhafte Lastübertragung auch unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen.

Das Produkt ist für Anwendungen in gerissenem und ungerissenem Beton geprüft und eignet sich ebenso für den nachträglichen Bewehrungsanschluss. Dank seiner hohen mechanischen Leistungsfähigkeit ist der Ankerkleber ideal für tragende Konstruktionen, Schwerlastbefestigungen sowie sicherheitsrelevante Anwendungen im Hoch- und Ingenieurbau.

Der Ankerkleber verfügt über eine CE-Kennzeichnung und ist nach den einschlägigen europäischen Bewertungsdokumenten geprüft. Er erfüllt die Anforderungen an den Einsatz in seismisch beanspruchten Bereichen gemäß EOTA Technical Report TR049 (Seismische Kategorien C1 und C2). Zudem ist ein Feuerwiderstand bis maximal R 240 gemäß EAD-330087-00-6001 nachgewiesen.

Mit der Klassifizierung EMICODE® EC1PLUS ist das Produkt sehr emissionsarm und trägt zur Erfüllung nachhaltiger Bauanforderungen bei.

Eigenschaften

- styrolfreier, zweikomponentiger Vinylesterharz-Klebstoff
- chemischer Anker für strukturelle und hohe Lasten
- geprüft für gerissenen und ungerissenen Beton (EAD-330499)
- Geprüft für nachträglichen Bewehrungsanschluss (EAD-330087)
- Seismische Eignung: Kategorie C1 und C2
- Feuerwiderstand: bis R 240
- nachhaltigkeitsbewertung: DGNB/ÖGNI Q4
- für innen und außen geeignet

Anwendungsbereiche

Für die Befestigung von Treppengeländern, Handläufen, Sonnenschutzeinrichtungen, Konsolen sowie Befestigungsschienen. Geeignet für nachträgliche Bewehrungsanschlüsse und für Kombinationsverklebungen unterschiedlicher Werkstoffe. Einsetzbar in Anwendungen mit hohen statischen und strukturellen Festigkeitsanforderungen.

Geeignete Untergründe und Werkstoffe

Beton, Putz, Holz, Mauerwerk, Porenbeton, Ziegeln, Backstein und Klinker, Stein, Gipskartonplatten, Holzfaserplatten, Metall

Substrate mit bedingter Haftung oder Wechselwirkungen

Kunststoffe (z.B. PE, PP, PTFE), Dämmstoffe, ölige/fettige Untergründe, Trennmittel, Gips, Teer, Bitumen, Silikon, korrosionsgefährdete Metalle, einige Pulverbeschichtungen

Lieferform

Kartuschen á 480 g / 300 ml

Verpackungseinheit: 15 Kartuschen pro Karton

2 Statikmischer je Kartusche

Lagerung stehend, trocken und kühl. Höhere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit.

Zubehör:

- Siebhülsen
- Ersatz-Statikmischer
- Bürsten

Verarbeitungshinweise

Während der Applikation und der anschließenden Aushärtung ist eine ausreichende Belüftung des Arbeitsbereiches sicherzustellen.

Die zu verankernden Bauteile sowie die Bohrlöcher müssen sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl oder sonstigen haftungsmindernden Rückständen sein.

Die Injektion des Mörtels erfolgt vom Bohrlochgrund aus. Dabei ist der Statikmischer während des Auspressens gleichmäßig und langsam aus dem Bohrloch herauszuziehen. Eine homogene Durchmischung und gleichmäßige Farbgebung des Materials sind sicherzustellen; Lufteinschlüsse sind zu vermeiden.

Das Bohrloch ist mit Injektionsmörtel bis ca. $\frac{2}{3}$ der Bohrlöchtiefe zu füllen.

Das Befestigungselement ist innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit unter leicht drehender Bewegung einzusetzen. Das Bohrloch muss vollständig mit Mörtel ausgefüllt sein.

Überschüssiger Mörtel ist unverzüglich zu entfernen. Gegebenenfalls sind die eingesetzten Bauteile bis zum Erreichen der Standfestigkeit mechanisch zu fixieren.

Die Verarbeitung hat gemäß den Vorgaben der jeweiligen ETA (z. B. ETA-17/0679 bzw. ETA-17/0680) zu erfolgen.

Während der Aushärtezeit dürfen die eingesetzten Stahlteile nicht bewegt oder belastet werden. Ein Setzen oder Nachjustieren ist ausschließlich innerhalb der Verarbeitungszeit zulässig.

Das auf der Verpackung angegebene Verfallsdatum ist zwingend einzuhalten. Nach Ablauf kann die Leistungsfähigkeit sowie die mechanischen Eigenschaften des Produktes nicht mehr sichergestellt werden. Die jeweils zulässige Umgebungs- und Untergrundtemperatur ist zu beachten.

Verarbeitungszeit

Untergrundtemperatur	Verarbeitungszeit	Aushärtezeit (bei trockenem Bohrloch)	Aushärtezeit (bei wasser-gefülltem Bohrloch)
40 °C	1 min.	20 min.	40 min
35 °C	2 min.	25 min.	50 min
30 °C	3 min.	30 min.	60 min.
25 °C	5 min.	35 min.	90 min.
20 °C	7,5 min.	40 min.	90 min.
15 °C	11,5 min.	45 min.	2 h
10 °C	16 min.	60 min.	2 h
5 °C	25 min.	90 min.	3 h
0 °C	45 min.	7 h	14 h
-5 °C	65 min.	14 h	28 h
-10 °C	105 min.	24 h	48 h

Arbeitsschritte

1. Bohrlochvorbereitung

- Bohrung gemäß den Dimensionierungsvorgaben anfertigen.
- Bohrloch gründlich von Bohrstaub, Fragmenten, Öl, Fett und sonstigen Verunreinigungen reinigen.
- Bei kompakten Materialien (z. B. Beton, Vollstein): 4× ausblasen, 4× bürsten, 4× ausblasen.
- Bei nicht kompakten Materialien (z. B. Lochziegel): 4× ausblasen, 2× bürsten, 4× ausblasen.
- Zum Ausbürsten eine Stahlbürste verwenden, die beim Reinigen deutlichen Widerstand bietet.



ARABOND® 2K Ankerkleber

2K Chemischer Hochleistungs-Klebeanker für Beton und Mauerwerk

2. Vorbereitung der Kartusche

- Verschlusskappe der Kartusche entfernen.
- Gelbe Verschlussplombe bzw. Metallklemme abziehen. Bei Verwendung der Kunststoff-Ausziehvorrichtung: Mischer einsetzen, Vorrichtung herausziehen und Klemme entfernen.
- Statikmischer auf die Kartusche aufschrauben und Kartusche in eine geeignete Auspresspistole einsetzen. Hinweis: Nicht für Kartuschenpressen ohne Schubstange geeignet.
- 2K Ankerkleber auspressen, bis das Material gleichmäßig grau austritt; den ersten Strang verwerfen.

3. Materialinjektion

- Zu befestigende Teile müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl oder anderen Rückständen sein.
- Mörtel vom Bohrlochgrund aus einbringen. Statikmischer während des Auspressens langsam herausziehen, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. Gleichmäßige Färbung des Materials beachten.
- Bohrloch etwa zu 2/3 der Tiefe mit Injektionsmörtel füllen.

4. Einbringen der Befestigungselemente

- Bauteil innerhalb der Verarbeitungszeit unter Drehbewegung einbringen, bis das Bohrloch vollständig gefüllt ist.
- Überschüssiges Material sofort entfernen; bei Bedarf das Bauteil mit geeignetem Werkzeug fixieren.
- Reaktions- und Aushärtezeiten sind temperatur- und feuchtigkeitsabhängig und in der Tabelle „Verarbeitungs- und Aushärtezeit“ zu entnehmen.

- Stahlteile vor vollständiger Aushärtung nicht bewegen oder belasten.

5. Nachbereitung und Sicherheitshinweise

- Ausgehärteter Ankerkleber kann nur mechanisch entfernt werden.
- Vor nachträglicher Beschichtung prüfen, ob der Anstrich mit dem Kleber verträglich ist; einige Beschichtungen können Farbveränderungen oder Haftungsverlust verursachen.
- Bei Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist für ausreichende Belüftung zu sorgen.
- Kartuschen kühl und trocken lagern; hohe Temperaturen reduzieren die Haltbarkeit.
- Verarbeitung gemäß ETAG 001 Teil 1–6 sowie geltender ETA-Vorgaben durchführen. Maximale Verankerungstiefe bis zum 20-fachen Nenndurchmesser der Gewindestange.

Technische Daten

Eigenschaften	Wert
Chemische Basis	Vinylesterharz
Dichte Komponente A:	1,70 +/- 0,1 g/cm ³
Dichte Komponente B:	1,45 +/- 0,1 g/cm ³
Lagerbedingungen	trocken, bei +5°C bis +30°C
Lagerfähigkeit	14 Monate

Abschließende Hinweise

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett. Weitere Hinweise und Details zur Produktsicherheit sind dem Sicherheitsdatenblatt und dem Produktetikett zu entnehmen. Aktuelle Sicherheitsdatenblätter und weitere Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter www.ara-chemie.de. Die in diesem Merkblatt enthaltenen Angaben zu unseren Produkten und deren Anwendungsgebieten beruhen auf den bei uns vorliegenden Kenntnissen und Erfahrungen. Sie werden nach bestem Wissen gemacht, sind aber allgemeiner Natur und können nicht alle in der Praxis vorkommenden Einflussfaktoren und Einsatzbedingungen berücksichtigen. Die Anwender unserer Produkte müssen deshalb vor deren Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und die rechtliche Zulässigkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck prüfen. Wir gewährleisten, dass unsere Produkte den aktuellen Produktbeschreibungen entsprechen. Für eine bestimmte Verwendungseignung, ein bestimmtes Arbeitsergebnis oder bestimmte Eigenschaften der Produkte haften wir jedoch nur, wenn dies ausdrücklich schriftlich zugesichert wurde. Jede weitere Gewährleistung ist ausgeschlossen. Wir behalten uns das Recht auf Änderungen an unseren Produkten, deren Beschreibungen und Spezifikationen vor. Bezüglich der Gewährleistungsansprüche des Kunden und unserer entsprechenden Gewährleistungspflichten verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB).

Stand: 2026-06 – Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

ARA Chemie GmbH • Weiershagener Straße 18 • 51674 Wiehl • Deutschland
Tel. +49 2262 – 717170 • E-Mail: info@ara-chemie.de • Internet: www.ara-chemie.de