

Dicht- und Klebstoffsysteme von Experten für Experten





DKS ... weil Beratung und Service wichtig sind!

Dichten, kleben und schützen mit dem Ziel der langjährigen Werterhaltung und Funktionssicherheit von Fahrzeugen – dafür steht die DKS Technik GmbH.

Das ISO-zertifizierte Traditionsunternehmen mit Sitz in Buch in Tirol vertreibt seit 1968 ein breites Spektrum an Produkten und Systemlösungen für den Fahrzeug-Reparaturmarkt, Spezialfahrzeuge, den Handel und die Industrie. In den Bereichen Klebtechnik und Korrosionsschutz ist DKS in Österreich einer der führenden Anbieter mit ausgezeichneten Referenzen. Darüber hinaus werden Spachtelmassen und Reinigungsmittel angeboten. Sortimentsschwer-

punkte sind die Marken „Dinitrol“, „k-Line“ und „Polytop“ mit dazu passenden Werkzeugen und Beschreibungen.

Fachkundige Mitarbeiter sind um rasche Problemlösung bemüht und kennen als Bindeglied zwischen Kunden und Produzenten sowohl die Anforderungen an Produkte, als auch die Produktionsbedingungen. Hohe Produktqualität, technisches Know-how, prompte Lieferung, persönliche Kundenbetreuung sowie Kundens Schulungen sind die Stärken von DKS. Mehr als 40 Jahre Forschung und Entwicklung garantieren technologischen Fortschritt und erstklassigen Service.



Vom Provisorium zur Hochtechnologie

Wer beim Begriff Kleben an geflickte Fahrradschläuche denkt, ist nicht am neuesten Stand der Klebetechnologie. Fügeverfahren wie Schrauben oder Schweißen gehören mehr und mehr der Vergangenheit an. Neue Klebetechnologien ermöglichen, Autos leichter, stabiler und sicherer zu bauen. Flugzeuge fliegen mit geklebtem Rumpf und Tragfläche um die Welt, selbst Wunden werden heute geklebt statt genäht.

Fügeverfahren in der Fertigungstechnik

stoffschlüssig



Schweißen



Löten

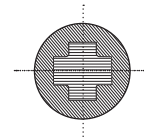


KLEBEN

formschlüssig

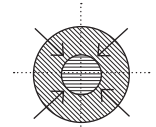


Falzen



Verzahnen

kraftschlüssig



Pressen



Klemmen

Elastische Klebetechnik - Warum kleben wir?

Die elastische Klebetechnik bietet gegenüber mechanischen Verbindungen erhebliche Vorteile:

- Problemloses Verbinden verschiedener Werkstoffe
- Gleichmäßige Spannungsverteilung
- Ausgleich der thermischen Spannungen
- Ausgleich produktionsbedingter Toleranzen
- Verhindert Kontaktkorrosion
- Erhöhung der Fahrzeugsteifigkeit
- Vibrations- und Schalldämpfung
- Keine Verletzung der Werkstoffe
- Hohe Designfreiheit
- Gewichtsersparnis
- Montieren und dichten in einem Arbeitsgang

Physikalische Grundlagen der Klebetechnik

Adhäsion und Kohäsion

Die Wirkung von Adhäsion und Kohäsion beschreibt die Bindungskräfte beim Kleben.

Adhäsion

Adhäsion umfasst die Oberflächenhaftkräfte zweier unterschiedlicher oder gleicher, fester oder flüssiger Stoffe durch Molekularkräfte, z. B. Kreide an der Tafel oder Druckfarbe am Papier.

Durch Adhäsion haften Wassertropfen an einem Spinnennetz.

Kohäsion

Kohäsion bezeichnet die Festigkeit innerhalb des Klebstoffs – das sind jene Kräfte, die den Zusammenhalt des Klebstoffs bewirken. Durch die Kohäsion werden die Zähigkeit und das Fließverhalten bei der Verarbeitung sowie die Festigkeit des ausgehärteten Klebstoffs bei einer Beanspruchung beeinflusst.

Durch Kohäsion geformte Wassertropfen an einem Pflanzenstängel.

Klebstoffsysteme

Starre Verklebung: z. B. Epoxy

hohe Festigkeit geringe Elastizität geringe Schichtdicke

Elastische

Verklebung: z. B. Polyurethan

relativ geringe Festigkeit, höhere Festigkeit bei großen Klebeflächen

hohe Elastizität hohe Schichtdicke

Vorteile der elastischen Verklebung:

Bei der elastischen Verklebung werden Belastungsspitzen abgebaut, die durch Vibrationen, Schläge oder unterschiedliche thermische Ausdehnungen der Fügeteile entstehen.



Mechanische Grundlagen der Klebetechnik

Mechanische Belastungen



Zugkraft
günstige Belastung (Fläche)



Scherkraft
günstige Belastung (Fläche)



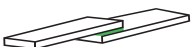
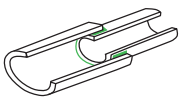
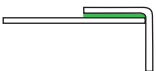
Spaltkraft
ungünstige Belastung
(Linienkraft)



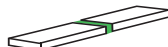
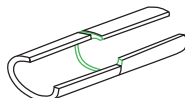
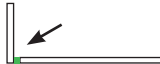
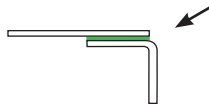
Schälkraft
ungünstige Belastung
(Linienkraft)

Beispiele für günstige und ungünstige klebetechnische Gestaltungen

günstige Gestaltung



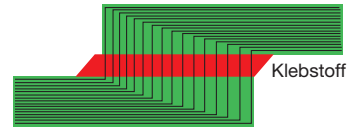
ungünstige Gestaltung



Spannungsverlauf

Klebeverbindung

Füge-
partner B



Füge-
partner A

Schraubverbindung

Füge-
partner B



Füge-
partner A

Einflussfaktoren auf Verklebungen



Witterung



UV



Temperatur



Weichmacher



Chemische Einflüsse

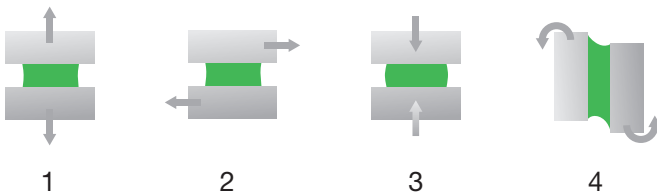


Elektrische Einflüsse

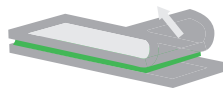
Praxisbelastungen von Klebeverbindungen

Verklebungen sind zahlreichen Belastungen ausgesetzt, die vor dem Klebeprozess genau analysiert werden müssen. Nur genaue Kenntnis der Klebegeometrie sichert eine dauerhafte Verbindung.

Unsere bestens geschulten Mitarbeiter haben langjährige Erfahrung im Bereich der Industrieverklebung und sind am aktuellen Stand der technologischen Entwicklungen. Gerne finden wir passende Lösungen für Ihre Spezialanforderungen.



Vermeiden: Schälkräfte



Oberflächenbenetzung

Niederviskos (z. B. Dichtmasse)



Hochviskos (z. B. Klebstoff)

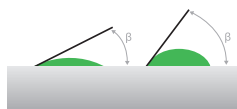


Gute Benetzung ist für eine hohe Adhäsionskraft des Klebstoffs notwendig.

Als Maß für die Benetzung wird der Kantenwinkel β des Tropfens herangezogen.

- I = sehr gut
- II = gut
- III = schlecht
- IV = keine

- $\beta = 0^\circ - 20^\circ$ Qualität in Ordnung
- $\beta = 20^\circ - 80^\circ$ nicht optimal, individuelles Lösungskonzept von DKS-Techniker erforderlich
- $\beta = 80^\circ$ nicht brauchbar



- 1 Zugkräfte
- 2 Zugscherkräfte
- 3 Druckbeanspruchung
- 4 Torsionskräfte



Arbeitsanleitung Klebprozess

Vorbereitung und Planung

Für eine dauerhafte Verbindung sind exakte Vorbereitung, Planung und saubere Arbeitsplatzgestaltung essentiell.

- Rechtzeitiges Festlegen der Werkstoffe
- Klebegerecht konstruieren
- Kenntnis der Oberflächenbeschaffenheit
- Verklebte Flächen müssen ausreichend groß dimensioniert werden
- Stärken des Klebstoffs optimal ausnützen
- Mehrfachbelastungen vermeiden
- Günstige Beanspruchung: Druck, Zug, Scherung
- Ungünstige Beanspruchung: Schälung, Spaltung

Arbeitsplatzgestaltung

- Raumtemperatur von 10° Grad sollte nicht unterschritten werden
- Eine minimale Luftfeuchtigkeit von 30% sollte nicht unterschritten werden
- Sauberer Arbeitsplatz
- Trennen der Bereiche Vorbehandlung und Kleben
- Gut belüfteter Raum
- Stabile Arbeitsauflage
- Trennmittel, Ziehöle, Silikon und Schleifmittel können die Hafteigenschaften negativ beeinflussen

**Im Zweifelsfalle immer Vorversuche tätigen
oder beim Lieferanten rückfragen.**



Klebeflächenvorbehandlung

Reinigen und Primern

Reinigen

Um ein bestmögliches Ergebnis zu erzielen, sind die Flächen **IMMER** zu säubern bzw. bei Bedarf die Oberfläche aufzurauen. Bitte bedenken Sie, dass Reinigungsmittel Kunststoffe angreifen können. Verwenden Sie daher vorgeschriebene Reinigungsmittel, die ablüften müssen und befolgen Sie die Arbeitsanweisung. Verwenden Sie saubere fusselfreie Papiertücher oder saubere Baumwolltücher, die öfters erneuert werden müssen.

Primern

Für jede Oberfläche gibt es einen entsprechenden Primer. Welcher Primer zur Anwendung kommt, ist der Primertabelle oder der Arbeitsanweisung zu entnehmen. Die geprimerten Flächen müssen mit der Klebefläche übereinstimmen. Der Primer wird mit Wollwischer oder Basotec-Matte dünn, aber deckend aufgetragen. Die Ablüftzeiten sind einzuhalten.



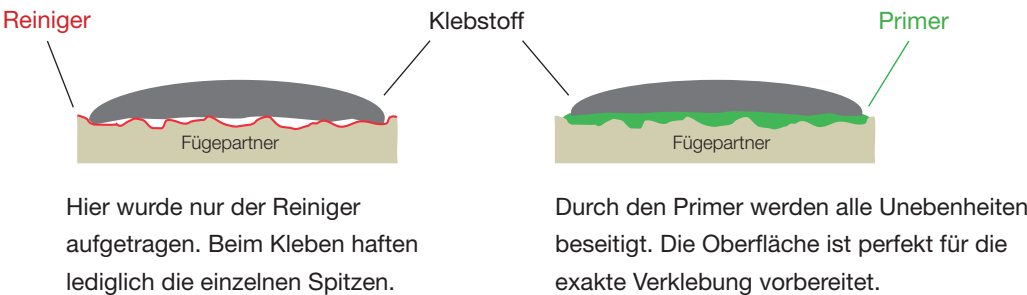
DKS vertreibt exklusiv in Österreich die Produktlinie Dinitrol der Firma DINOL GmbH. DINOL ist weltweit einer der führenden Hersteller für Klebstoffe, Korrosionsschutzmaterialien, Beschichtungen und die dazugehörigen Applikationsanlagen.

DKS ist bereits seit 40 Jahren Partner von DINOL, deren internationale Referenzliste sich wie das Who is Who der Automobilbranche liest: Von Jaguar über AUDI, VW und Mercedes bis hin zu Seat und Toyota beliefert DINOL alle führenden Erstausrüster (OEM).



Funktion von Reiniger und Primer

Primer sind speziell entwickelte Haftvermittler, die einerseits mit dem Untergrund eine innige Verbindung eingehen, andererseits selbst einen guten Haftgrund für den entsprechenden Kleb- bzw. Dichtstoff darstellen. Ein sorgfältig aufeinander abgestimmtes System garantiert optimale Ergebnisse.



Verarbeitungshinweis

Die Umgebungstemperatur darf +10 Grad nicht unter- bzw. +30 Grad nicht überschreiten. Die optimale Werkstoff- und Materialtemperatur liegt zwischen +15 Grad und +25 Grad.

DINITROL Produkte für die Vorbehandlung



Produkt	Chemische Basis	Beschreibung	Verbrauch	Abluftzeit	Trockenzeit	Farbcode Deckel
DINITROL 520	Lösungsmittelhaltiger Haftvermittler	Haftvermittler für glatte nicht saugende Untergründe	ca. 50 g/m ²	ca. 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 24 Std.	Gelb
DINITROL 530	Reaktives Polyurethan- produkt	Direktverglasung von Automobilscheiben, physikalisch und reaktiv trocknender Schwarzprimer	ca. 150 g/m ²	ca. 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 72 Std.	Schwarz
DINITROL 538	Reaktives Polyurethan- produkt	„One-Step-Primer“ für die Vorbehandlung von Fahrzeugscheiben	ca. 150 g/m ²	>10 min.	min. 10 Min. max. 72 Std.	Grün
DINITROL 540	Reaktive Polyisocyanate	Lösungsmittelhaltiger, physikalisch und reaktiv trocknender PUR-Aktivator	ca. 50 g/m ²	ca. 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 24 Std.	Weiß
DINITROL 550	Reaktives Polyurethan- produkt	Lösungsmittelhaltiger, physikalisch und reaktiv trock- nender Schwarzprimer von diversen Untergründen	ca. 150 g/m ²	> 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 72 Std.	Rot
DINITROL 560	Reaktive Polyisocyanate	Lösungsmittelhaltiger, physikalisch und reaktiv trocknender PVC-Aktivator	ca. 50 g/m ²	> 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 24 Std.	Weiß
DINITROL 582	Leichtbenzin	Spezialreiniger	ca. 50 g/m ²	> 5 Min. (50 µm; 23 °C)	min. 10 Min. max. 24 Std.	

Vorteile von beschleunigten Polyurethanklebstoffen

- Kurze Aushärtungszeit
- Unabhängigkeit von der Luftfeuchtigkeit,
insbesondere im Winter
- Schneller Festigkeitsaufbau ermöglicht risikolose
Handhabung kurz nach der Applikation des Klebstoffs
- Schneller Festigkeitsaufbau ermöglicht Endqualitätskontrolle
an der Linie (Stichprobentestfahrten)
- Kürzere Standzeiten bei Reparaturen



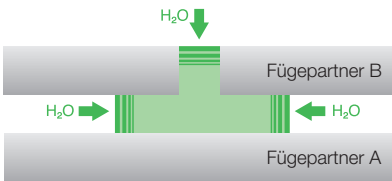
DINITROL Ein- & Zweikomponentige Klebstoffe

Produkt Technische Infos	Dinitrol 501 FC 1-K-Polyurethanklebstoff Lösemittel- und PVC frei	Dinitrol 501 FC HM Dinitrol 501 FC HM SQ 1-K-Polyurethanklebstoff Lösemittel- und PVC frei Hochmodulig	Dinitrol 9000 1-K-Polyurethanklebstoff Lösemittel- und PVC frei Hochmodulig
Basis:	1 K-Polyurethanpräpolymere Luftfeuchtigkeitshärtend	1 K-Polyurethanpräpolymere Luftfeuchtigkeitshärtend	1 K-Polyurethanpräpolymere Luftfeuchtigkeitshärtend
Farbe:	schwarz	schwarz	schwarz
Dichte bei 20 °C:	ca. 1.200 kg/m³	ca. 1.380 kg/m³	ca. 1.200 kg/m³
Optimale Verarbeitungstemperatur:	10 °C bis 40 °C	10 °C bis 40 °C	15 °C bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit:	< +80 °C	< +90 °C	< +80 °C
kurzfristig (ca. 1 Std.):	< +120 °C	< +130 °C	< +120 °C
Hautbildungszeit:	ca. 15–20 Min. bei 23 °C/50 % r.h.	ca. 25–30 Min. bei 23 °C/50 % r.h.	ca. 15–20 Min. bei 23 °C/50 % r.h.
Durchhärtungsgeschwindigkeit:	3–4 mm / 24 h bei 23 °C/50 % r.h.	3–4 mm / 24 h bei 23 °C/50 % r.h.	3–4 mm / 24h bei 23 °C/50 % r.h.
Shore A Härte (DIN 53505):	ca. 53	ca. 65–75	ca. 75
Zugfestigkeit:	ca. 9 MPa	ca. 11 MPa	ca. 8 MPa
Zugscherfestigkeit:	ca. 7 MPa	ca. 9 MPa	ca. 7 MPa
Weiterreißfestigkeit: (DIN 53504):	ca. 9 N/mm	ca. 11 N/mm	ca. 12 N/mm
Reißdehnung (DIN 53504):	ca. 600 %	ca. 400 %	ca. 300 %
Durchgangswiderstand:	ca. 10 ⁶ Ω cm	ca. 10 ⁶ Ω cm	ca. 10 ⁷ Ω cm
Glasumwandlungstemperatur:	ca. –40 °C	ca. –40 °C	ca. –40 °C
Lieferform:	310 ml Kartusche 400 ml Schlauchbeutel 600 ml Schlauchbeutel	310 ml Kartusche 400 ml Schlauchbeutel 600 ml Schlauchbeutel	310 ml Kartusche 400 ml Schlauchbeutel 600 ml Schlauchbeutel
Lagerung:	zwischen +15 °C und +25 °C	zwischen +15 °C und +25 °C	zwischen +15 °C und +25 °C
1907 / 2006 EG kennzeichnungspflichtig	Kartusche 12 Monate	Kartusche 12 Monate	Kartusche 12 Monate
Symbol: Xn	Schlauchbeutel 12 Monate	Schlauchbeutel 12 Monate	Schlauchbeutel 12 Monate

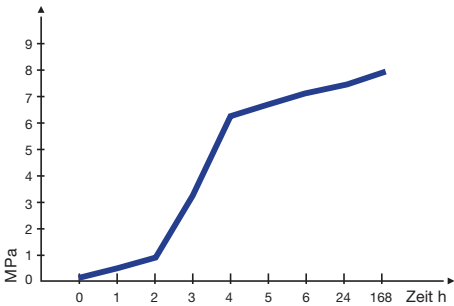
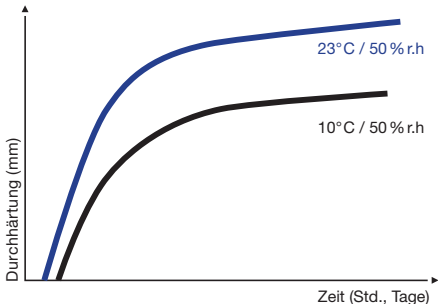
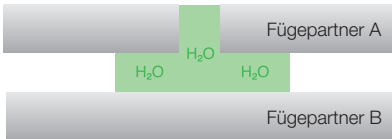
Vergleich 1K und 2K Polyurethan



EINKOMPONENTENTIG
Polymeraufbau
diffusionskontrolliert.



ZWEIKOMPONENTENTIG
Polymeraufbau
unabhängig von der
Luftfeuchtigkeit.



Dinitrol F500 Dinitrol F500 LP 1-K-Polyurethanklebstoff Lösemittel- und PVC frei/Partikelfrei	Dinitrol 600 weiß Dinitrol 605 grau 1-K-Strukturkleber	Dinitrol 512 2K HM 2-K-Polyurethanklebstoff	Dinitrol 515 A/B 2-K-Klebstoffsystem Mischverhältnis 100:2 bis 100:5 Lösemittel- und PVC-frei/Partikelfrei	Dinitrol 517 A/B 2-K-Polyurethan Mischverhältnis 2:1
1 K-Polyurethanpräpolymere Luftfeuchtigkeitshärtend schwarz ca. 1.200 kg/m² 10 °C bis 40 °C < +90 °C < +130 °C ca. 30 Min. bei 23 °C/50 % r.h. 3–4 mm / 24 h bei 23 °C/50 % r.h.	1 K-Polyurethankleber Luftfeuchtigkeitshärtend weiß, grau ca. 1.170 kg/m³ 10 °C bis 40 °C < +90 °C < +120 °C ca. 40 Min. bei 23 °C/50 % r.h. 3,4 mm / 24 h bei 23 °C/50 % r.h.	niederleitfähig, PVC frei hochmodulig, geruchsarm schwarz ca. 1.200 kg/m³ 10 °C bis 35 °C < +80 °C < +120 °C Topfzeit ca. 8–12 Min.	515 A feuchtigkeitshärtend Polyurethan 515 B Beschleunigungspaste schwarz 515 A 1.170 kg/m³ / 515 B 1.450 kg/m³ ±0.5 10 °C bis 40 °C < +90 °C < +130 °C Verarbeitungszeit bis max. 30 Min. 3 Std. 3 Mpa 6 Std. 4 Mpa	517 A weiß 517 B braun beige ca. 1.220 kg/m³ ±0.05 15 °C bis 30 °C –40 °C bis +80 °C < +120 °C Topfzeit: 8–15 Min.
ca. 55 ca. 9 MPa ca. 7 MPa ca. 10 N/mm ca. 600 % ca. 10 ⁶ Ω cm ca. –40 °C	ca. 55 ca. 4 MPa ca. 600 %	ca. 75 ca. 5 MPa ca. 5–6 MPa ca. 6 N/mm ca. 200 % ca. 10 ⁹ Ω cm ca. –40 °C	ca. 50 ca. 8 MPa ca. 7 MPa ca. 10 N/mm ca. 600 % ca. 10 ⁶ Ω cm ca. –40 °C	ca. 98 ±2 ca. 20 ±1 MPa ca. 45 ±2 N/mm ISO 6721-5: –40 °C
310 ml Kartusche 400 ml Schlauchbeutel 600 ml Schlauchbeutel zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 12 Monate Schlauchbeutel 12 Monate	600 ml Schlauchbeutel zwischen +15 °C und +25 °C Schlauchbeutel 9 Monate	PE Doppelkartusche Mischverhältnis 100:100 zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 9 Monate	500 ml A Schlauchbeutel, 30 ml B 50 kg A Hobbock 30 kg B Hobbock zwischen +15 °C und +25 °C Schlauchbeutel 12 Monate Hobbock A und B 12 Monate	PE-Doppel- kartuschen 400 ml zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 6 Monate



Harald Eisenberger | ÖBB railjet



PUR-Dichtmassen

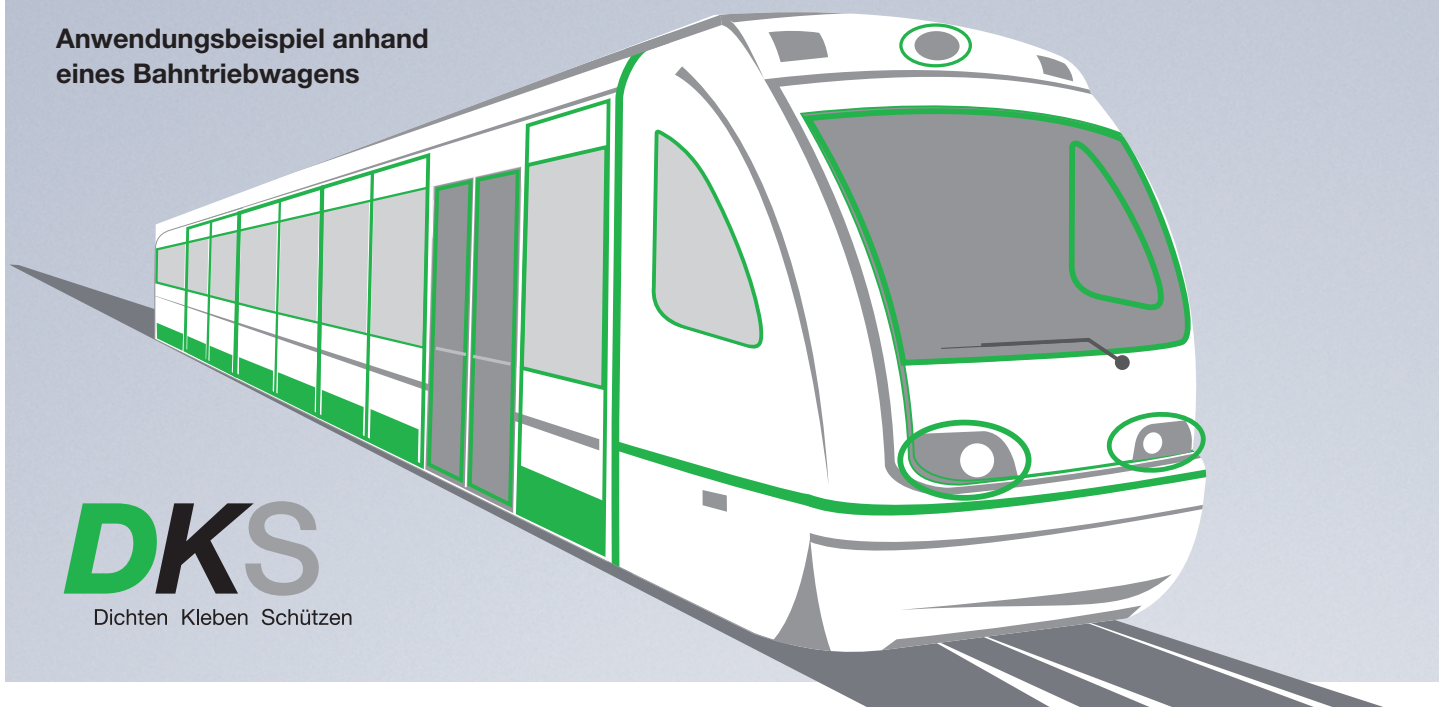
Dauerhaft elastische PUR-Dichtmassen von Dinitrol eignen sich durch ihre hohe Witterungs- und Alterungsbeständigkeit und die raschen Trocknungszeiten für die Abdichtungen von Fahrerkabinen, Lkw-Aufbauten, zum Abdichten von Schweißnähten, aber auch für Klima- und Kühltechnik. Verschiedene Farben erleichtern eine Überlackierung bzw. machen diese überflüssig.



DINITROL Einkomponentige Dichtstoffe

Produkt technische Infos	Dinitrol 410 UV Dinitrol 410 UV plus Haftstarke Dichtmasse
Basis:	1-K-Polyurethan, Prepolymer Luftfeuchtigkeitshärtend
Farbe:	weiß, grau, schwarz, RAL 1015, RAL 7013
Dichte bei 20 °C:	ca. 1,26 g/ml
Verarbeitungstemperatur:	+5 °C bis +35 °C
Temperaturbeständigkeit:	-40 °C bis +90 °C kurzzeitig bis zu +120 °C
Hautbildungszeit:	ca. 30 Min. bei 23 °C/50 % r.h.
Durchhärtungsgeschwindigkeit:	ca. 3 mm nach 24 h bei 23 °C/50 % r.h.
Shore A Härte (DIN 53505):	ca. 45
Zugfestigkeit (DIN 53504):	ca. 2,2 N/mm²
Weiterreißfestigkeit (DIN 53504):	ca. 10 N/mm²
Reißdehnung (DIN 53504):	ca. 600 %
Elastizitätsmodul:	100% ~ 1.0 N/mm²
Lieferform:	310 ml Kartusche 400 ml Schlauchbeutel 600 ml Schlauchbeutel
Lagerung:	zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 12 Monate Schlauchbeutel 12 Monate

Anwendungsbeispiel anhand eines Bahntriebwagens



Dinitrol 706	Dinitrol 771	Dinitrol 750	Dinitrol 755	PVC PA 283 02
Haftstarkes MS Polymer	Sehr haftstarkes MS Polymer	Spritzbare Nahtabdichtung	Polymer Nahtabdichtung	PVC Plastisol
1-K-MS-Polymer (frei von Isocyanaten) weiß, schwarz ca. 1,50 g/ml +5 °C bis +35 °C -40 °C bis +120 °C kurzzeitig bis zu +180 °C ca. 10 Min. bei 23 °C/50 % r.h. ca. 3 mm nach 24 h bei 23 °C/50 % r.h. ca. 60 ca. 500 Mpa ca. 17 N/mm² ca. 200 %	1-K-MS-Polymer (frei von Isocyanaten) weiß, schwarz ca. 1,40 g/ml +5 °C bis +35 °C -40 °C bis +120 °C kurzzeitig bis zu +180 °C ca. 12 Min. bei 23 °C/50 % r.h. ca. 4 mm nach 24 h bei 23 °C/50 % r.h. ca. 55 ca. 700 Mpa ca. 14 N/mm² ca. 210 %	1-K-STP (frei von Isocyanaten) grau, beige, schwarz 1,38 g/cm³ +5 °C bis +30 °C -40 °C bis +80 °C kurzzeitig bis zu +120 °C ca. 20 Min. bei 23 °C/50 % r.h. 3 mm/24 h bei 23 °C/50 % r.h. ca. 48 ca. 1,5 N/mm² ca. 180 %	1-K-STP (frei von Isocyanaten) weiß, grau, schwarz 1,40 g/cm³ +5 °C bis +30 °C -40 °C bis +80 °C kurzzeitig bis zu +120 °C ca. 20 Min. bei 23 °C/50 % r.h. bei 23 °C/50 % r.h. ca. 50 ca. 2,5 N/mm² ca. 180 %	homogene Paste lösungsmittelfrei lichtgrau RAL 7004 1,50–1,56 g/ml +5 °C bis +30 °C -40 °C bis +80 °C kurzzeitig bis zu +120 °C keine 30 Min. bei 185 °C ab +150 °C bis +210 °C ca. 55
290 ml Kartusche 600 ml Schlauchbeutel zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 18 Monate Schlauchbeutel 12 Monate	290 ml Kartusche 600 ml Schlauchbeutel zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 18 Monate Schlauchbeutel 12 Monate	310 ml Kartusche zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 9 Monate	310 ml Kartusche zwischen +15 °C und +25 °C Kartusche 9 Monate	600 ml Schlauchbeutel zwischen +15 °C und +25 °C Schlauchbeutel 12 Monate



Dichten Kleben Schützen

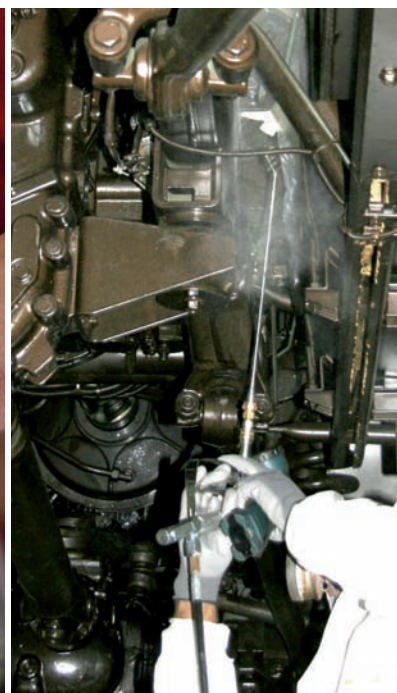


Unsere Referenzen:

ASFINAG BERGER FAHRZEUGTECHNIK BOMBARDIER SCHIENENFAHRZEUGBAU CNH (CASE)
TRAKTORENWERK DLOUHY RETTUNGSFAHRZEUGE EMPL FAHRZEUGWERK FORD AUSTRIA
LIEBHERR LOHR FEUERWEHRFAHRZEUGWERK MAGNA STEYR MAN NUTZFAHRZEUGE
MAZDA AUSTRIA MEILLER KIPPER ÖBB POSTBUS ÖSTERREICHISCHES BUNDESHEER
PAPPAS GRUPPE ROSENBAUER FEUERWEHRFAHRZEUGWERK SEIWALD FEUERWEHR-
FAHRZEUGWERK SIEMENS SCHIENENFAHRZEUGBAU STADLER SCHIENENFAHRZEUGBAU
TEMSA BUSSE AUSTRIA TRAKTORENWERK LINDNER WIENER LINIEN



Bestens geschulte DKS-Mitarbeiter mit langjähriger Branchenerfahrung sind Spezialisten für alle Bereiche des Dichten, Kleben und Schützens. Gerne stehen unsere Berater für individuelle Problemstellungen und Schulungen zur Verfügung.





Dichten Kleben Schützen



DKS Technik GmbH

Bundesstraße 152b
A-6220 Buch in Tirol

Telefon: +43 5244 63999
Telefax: +43 5244 63999 50

E-Mail: office@dks.at
Web: www.dks.at

ARA-Nr.: 10469
ATU23134604