

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2K-Kleb- und Dichtstoff auf Basis Hybrid-Polymer SMP ▪ Mischungsverhältnis 10:1 ▪ Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken ▪ Für spannungsausgleichende Klebungen und bei dynamischen Belastungen ▪ Hohe Kerb- und Reißfestigkeit ▪ Geruchsarm ▪ Frei von Isocyanaten ▪ Siliconfrei ▪ Gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit ▪ Anstrichverträglich nach DIN 52452 																																				
Anwendungsgebiete	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Für die Anwendung im Innen- und Außenbereich ▪ Zum spannungsausgleichenden Kleben und Montieren unterschiedlichster Materialien wie Holz, Holzwerkstoffe, Glas, Metalle (z.B. Alu, Edelstahl, Eloxal, Messing, Kupfer), Kunststoffe (z.B. Hart- PVC, Weich-PVC, GFK etc.), mineralische Untergründe (z.B. Ziegel, Fliese, Keramik), brandgeschützte Bauplatten (Gipskarton etc.) ▪ Für Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, Schiffsbau ▪ Abdichten von Klima- und Lüftungsanlagen ▪ Kleben von Stein, Naturstein und Keramik ▪ Spannungsausgleichendes Kleben von Spiegeln auf Keramik, Glas, Kunststoff, Edelstahl, Aluminium, Holz, Beton etc. 																																				
Normen und Prüfungen	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 12+30+35 geeignet ▪ Französische VOC-Emissionsklasse A+ ▪ Zertifiziert nach GOS 																																				
Technische Daten	<p>Einzelkomponenten:</p> <p>Komponente A</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 70%;">Farbe</td> <td>grau</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C</td> <td>pastös, standfest</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,31</td> </tr> <tr> <td>Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]</td> <td>24</td> </tr> </table> <p>Komponente B</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 70%;">Farbe</td> <td>weiß</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C</td> <td>pastös</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,28</td> </tr> <tr> <td>Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)</td> <td>91,0 g : 9,0 g</td> </tr> <tr> <td>Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)</td> <td>10 : 1</td> </tr> <tr> <td>Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]</td> <td>24</td> </tr> </table> <p>Unvulkanisierte Masse:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 70%;">Farbe</td> <td>grau</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C</td> <td>pastös</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,30</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]</td> <td>+ 5 / + 40</td> </tr> <tr> <td>Shore-A-Härte nach 4 h</td> <td>~ 20 - 22</td> </tr> <tr> <td>Shore-A-Härte nach 24 h</td> <td>~ 45 - 48</td> </tr> <tr> <td>Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]</td> <td>~ 20 - 40</td> </tr> <tr> <td>Funktionsfestigkeit [min]</td> <td>~ 60 - 120</td> </tr> </table>	Farbe	grau	Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31	Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	24	Farbe	weiß	Viskosität bei 23 °C	pastös	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,28	Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	91,0 g : 9,0 g	Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1	Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	24	Farbe	grau	Viskosität bei 23 °C	pastös	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30	Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40	Shore-A-Härte nach 4 h	~ 20 - 22	Shore-A-Härte nach 24 h	~ 45 - 48	Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 20 - 40	Funktionsfestigkeit [min]	~ 60 - 120
Farbe	grau																																				
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31																																				
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	24																																				
Farbe	weiß																																				
Viskosität bei 23 °C	pastös																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,28																																				
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	91,0 g : 9,0 g																																				
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1																																				
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	24																																				
Farbe	grau																																				
Viskosität bei 23 °C	pastös																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30																																				
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40																																				
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 20 - 22																																				
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 45 - 48																																				
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 20 - 40																																				
Funktionsfestigkeit [min]	~ 60 - 120																																				

Vulkanisat:

Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 50 - 55
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 100
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 3,0
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 200
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,8

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an i.GLUESYSTEMS.

Besondere Hinweise

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein. Nicht für die Abdichtung/Klebung von Kupfer unter UV-/Temperatureinwirkung geeignet. Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit Isopropanol (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern.

Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. In solchen Fällen ist bei Empfehlungen die Verwendung eines geeigneten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

Gern beraten wir sie bei der Primerwahl für ihre Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Anwendungshinweise

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe:

Die Komponente A ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden. Die Komponente B reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23 °C, 50 % rLF) stabil. Mit fortschreitender Lagerung kann es bei der B-Komponente zu einer leichten Phasentrennung kommen.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft vermieden werden. Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Lieferform	Gebinde: 2k Folienbeutel 11 g Farbe: grau Verpackungseinheit: 1.000 Stück Artikelnummer: Art.Nr. 1000-32
Sicherheitshinweise	Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
Entsorgung	Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.
Mängelhaftung	Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen.

Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der i.GLUESYSTEMS im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der i.GLUESYSTEMS.

Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich.

Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung.

Sie finden unsere AGB unter <https://www.i-gluesystems.com>

i.GLUESYSTEMS GmbH
Heinrich-Otto-Str. 71
D-73240 Wendlingen am Neckar
T +49 7024 41549-20

info@i-gluesystems.com
www.i-gluesystems.com