

Flex 310 PU



Kleb- und Dichtstoff auf PU-Basis | haftstark | dauerelastisch | ISEGA-zertifiziert

Flex 310 PU ist dauerelastisch, haftstark, überlackierbar,witterungsbeständig, beständig gegen Süß- und Salzwasser und siliconfrei.

Bei dem Produkt handelt es sich um einen elastischen Kleb- und Dichtstoff auf Polyurethanbasis (PUR) für Verklebungen und Abdichtungen an zahlreichen Materialien, wie Metallen, Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

Es kann im Behälter- und Apparatebau, im Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Kunststofftechnik, in der Energie- und Elektroindustrie und überall dort, wo Silikone nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

Technische Daten

| | |
|---|--|
| Basis | 1 K.-Polyurethan |
| Beschaffenheit | pastös |
| Überlackierbar | nach vollständiger Aushärtung |
| Härtungsart | feuchtigkeitshärtend |
| Standfestigkeit/Ablauf | ASTM D 2202 |
| Dichte | 1,0 mm |
| Härtebedingung | 1,17 g/cm ³ |
| Verarbeitungstemperatur | +5 bis +35°C und 40% bis 70% rel. Luftfeuchtigkeit |
| Durchhärtegeschwindigkeit | in den ersten 24 Stunden |
| Hautbildungszeit | +5 °C bis +40 °C |
| Spaltüberbrückung bis max. | 2 - 3 mm |
| Max. Dichtfugenbreite | 45 Min. |
| Zugfestigkeit | ISO 37 / S3A |
| Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes | ISO 37 |
| Bruchdehnung (Zug) | 2 MPa |
| Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465/ASTM D 1002) | 450 % |
| Weiterreißwiderstand | DIN 53515 / ASTM D 1002 |
| Volumenänderung | 1,6 MPa |
| Härte (Shore A) | DIN ISO 7619 |
| Temperaturbeständigkeit | 9 kN/m |
| Tg nach Aushärtung bei RT | -40°C bis +90°C kuzz. (ca. 2 h) +120°C |
| Baustoffklasse | -45 °C |
| Mindestlagerfähigkeit | DIN 4102 |
| Zulassungen / Richtlinien | bei Raumtemperatur |
| ISSA-Code | 12 Mon. |
| IMPA-Code | 75.509.34 |
| MIL-Spec | 812943 |
| | MIL-M-24041 |

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Viele Oberflächenverschmutzungen wie z.B. Öl, Fett, Staub und Schmutz lassen sich mit WEICON Oberflächen-Reiniger beseitigen. Bei besonders stark verschmutzten Metalloberflächen empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S; zum Entfernen von alten Farbrückständen oder Klebstoffresten eignet sich WEICON Dicht- und Klebstoffentferner. Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Für bestimmte Materialien oder extreme Anforderungen empfehlen wir die Verwendung eines Haftvermittlers (Primer). Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung z.B. durch Schleifen oder Sandstrahlen kann die Adhäsion darüber hinaus erheblich verbessern.

Verarbeitung

Aufbringmethoden

Hand-Druckpistole für 310 ml Kartuschen, Druckluftpistole, wir empfehlen eine Variante mit Kolbenstange (WEICON Druckluft-Kartuschenpistole), automatische Dosiersysteme.

Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Flex 310 PU

Fügen der Klebeteile

Um eine optimale Benetzung zu gewährleisten, müssen die Klebeteile gefügt werden, bevor sich die erste Haut auf dem Klebstoff gebildet hat (Hautbildezeit).

Alterung

Die Probekörper wurden nach DIN ISO 21194 Anhang A künstlich gealtert, um die Langzeitbeständigkeit zu prüfen.

Nach der künstlichen Alterung konnte Flex 310 PU mit Primer K 200 oder Haftcleaner auf Aluminium im Raupenschälversuch die Note 1 erreichen.

Note 1 bedeutet: mehr als 95 % Kohäsionsbruch-Anteil und weniger als 5 % Adhäsionsbruch in Form des Ablösen des Klebstoffes von der Kontaktfläche.

Nach der künstlichen Alterung konnte Flex 310 PU mit Primer K 200 auf Edelstahl (V2A) im Raupenschälversuch die Note 3 erreichen.

Note 3 bedeutet: 25 % bis <75 % Kohäsionsbruch-Anteil.

Lagerung

Im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur lagern und direktes Sonnenlicht vermeiden.

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

Zubehör

- 10025241 V-Naht-Düse, 1 Stück
- 10033114 Druckluft-Kartuschenpistole, 1 Stück
- 10020751 Druckpistole Spezial, 1 Stück
- 10000441 Druckpistole, 1 Stück
- 10101992 Clipdüse Green Tube, 1 Stück, transparent

Erhältliche Gebindegrößen

Umrechnungstabelle

| | |
|----------------------|----------------------|
| (°C x 1,8) + 32 = °F | Nm x 8,851 = lb·in |
| mm/25,4 = inch | Nm x 0,738 = lb·ft |
| µm/25,4 = mil | Nm x 141,62 = oz·in |
| N x 0,225 = lb | mPa·s = cP |
| N/mm² x 145 = psi | N/cm x 0,571 = lb/in |
| MPa x 145 = psi | kV/mm x 25,4 = V/mil |

Hier geht es zur
Produktdetailese:



Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.