

Technisches Merkblatt

UV-beständige und spritzbare Nahtabdichtung 1K Flexon Protect grau, 310 ml / 2893-310

Beschreibung / Eigenschaften

Flexon Protect ist eine lösemittelhaltige, spritzbare 1-Komponenten Nahtabdichtung für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau. Es ist UV-beständig, elastisch, nass in nass überlackierbar, schleifbar, sowie silikonfrei. Es zeigt ein breites Haftspektrum auf vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl), Lacken und Grundierungen, Glas, Holz, Kunststoffen (außer PE, PP, PTFE) und mineralischen Untergründen. Durch spezielle Einstellung direkt an der Verarbeitungspistole kann sowohl eine Strukturnaht als auch flächige Beschichtung und Profilaht erzeugt werden. Temperaturbeständigkeit: von -40°C bis +80°C, kurzfristig bis +120°C.

1-komponentige Dichtmasse auf MS-Basis
UV-beständig
elastisch
schleifbar
silikonfrei
breites Haftspektrum auf vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl), Lacken, Grundierungen, Glas, Holz, Kunststoffen (außer PE, PP, PTFE) und mineralischen Untergründen
Temperaturbeständigkeit: -40°C bis +80°C, kurzfristig bis +120°C
Hautbildung nach 20 Minuten
überlackierbar (Empfehlung: Sollte innerhalb der ersten 2 Stunden überlackiert werden, da es sonst zu Haftungsschwierigkeiten führen könnte, bei einigen Lacksystemen)




NORMFEST®
Normfest GmbH
Siemensstraße 23
42551 Velbert
Tel. + 49 20 51 / 275 -0
Fax + 49 20 51 / 275 -141
Email: info@normfest.de
www.normfest.com
www.normfest-shop.com



Anwendungshinweise

Anwendung: Die Untergründe müssen blank, sauber, trocken und fettfrei sein. Den Dichtstoff mit einer geeigneten Pistole auf den Untergrund auftragen.

ACHTUNG! Der maximale Eingangsluftdruck in der Kartuschenpistole darf 5 bar nicht übersteigen, da sonst die Kartusche Schaden nehmen kann. Der optimale Verarbeitungsdruck von Flexon liegt bei 3 bar.

Hautbildungszeit beträgt 20 Minuten. Die Aushärtung ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und Luftfeuchtigkeit (erfahrungsgemäß 3 mm nach 24 Stunden). Kartusche kann bis zur völligen Entleerung in der Pistole belassen werden. Die optimale Gebrauchs- und Lagertemperatur liegt zwischen +5°C und +30°C.

WICHTIG! Das Produkt ist mit vielen Lacken sofort nach der Applikation überlackierbar (erfahrungsgemäß bis zu 2 Stunden). Nach längerer Zeit können Haftungsprobleme mit einigen Lacksystemen auftreten. Überlackierung verzögert die Aushärtung!

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.

ACHTUNG! Das Produkt nicht mit frischem (noch nicht ausgehärtetem) PU-Material in Verbindung bringen! Nicht längere Zeit über +25°C lagern!

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. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen.

Einsatzbereiche

Nahtabdichtung für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau, Lüftungs- und Klimatechnik, Metallbau, etc.

Gute Haftung auf:

Glas

vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl)

Lacken

Grundierungen

Holzwerkstoffen

Duro- und Thermoplasten (außer PE, PP, PTFE)

mineralischen Untergründen

Technische Daten

Basis: POP-Mischpolymer einkomponentig, durch Feuchtigkeit härtend, lösungsmittelhaltig

Farbe: grau, schwarz

Dichte: 1,4 g/cm³

Konsistenz: pastös, leicht thixotrop, mit geeigneten Spritzpistolen verarbeitbar

Hautbildungszeit: 20 min NK 23/50-2 DIN 50 014

Durchhärtung: 3 mm (nach 24 Stunden) dickere Schichten benötigen längere Zeit NK 23/50-2 DIN 50 014

Härte Shore A: 47 nach 4 Wochen Probedicke 6 mm NK 23/50-2 DIN 53 505

Reißdehnung: 250 % NSt. S3A DIN 53 504

Zugfestigkeit: 2,1 N/mm² DIN 53 504

Weiterreißwiderstand: 5,0 N/mm DIN 53 515 / 7,7 N/mm ASTM D 624 Form B

Arbeitsgeräte: geeignete Spritzpistolen

Lagerung: nicht längere Zeit über +25°C lagern

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.