

# Technisches Merkblatt

## UV-beständige, streichbare und spritzbare Dichtmasse 1K Flexon ST Protect

310 ml / 2893-312

### Beschreibung / Eigenschaften

Flexon ST Protect ist eine lösemittelhaltige, streichbare und 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 Profilnaht erzeugt werden. Temperaturbeständigkeit: von -40°C bis +80°C, kurzfristig bis +120°C.

1-komponentige Dichtmasse auf MS-Basis pastöse Konsistenz, somit spritz- und streichbar zu verwenden  
sehr gute Haftung auf verschiedenen Untergründen (Stahl, Zink, Aluminium, Duro- und Thermoplasten außer PE, PP, PTFE)  
Hautbildung nach 15 Minuten  
überlackierbar (Empfehlung: Sollte innerhalb der ersten 2 Stunden überlackiert werden, da es sonst zu Haftungsschwierigkeiten führen könnte, bei einigen Lacksystemen)  
Temperaturbeständigkeit: -40°C bis +80°C  
kurzfristig bis +120°C  
silikonfrei  
UV-beständig  
schleifbar  
Härte Shore A ca. 68  
Reißdehnung ca. 150%  
Zugfestigkeit ca. 2 N/mm<sup>2</sup>  
Weiterreißwiderstand ca. 8 N/mm<sup>2</sup>



**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 15 Minuten. Die Aushärtung ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und Luftfeuchtigkeit (erfahrungsgemäß 3mm 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.

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.

**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!

**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**

Sprühbare Nahtabdichtung für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau

## **Technische Daten**

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

Farbe: beige

Konsistenz: Pastös, leicht thixotrop, mit geeigneten Spritzpistolen verarbeitbar

Dichte: 1,59 g/cm<sup>3</sup>

Hautbildungszeit: ca. 15 Min. NK 23/50-2 / DIN 50 015

Durchhärtung: ca. 3 mm nach 24 h dickere Schichten benötigen längere Zeit NK 23/50-2 / DIN 50 015

Härte Shore A: ca. 68 nach 4 Wochen, Probendicke 6 mm NK 23/50-2 / DIN 53 505

Reißdehnung: ca. 150 % NSt. S3A / DIN 53 504

Zugfestigkeit: ca. 2 N/mm<sup>2</sup> NSt. S3A / DIN 53 504

Weiterreißwiderstand: ca. 8 N/mm ASTM D 624 / Form B

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.