

Technisches Datenblatt
DEFLEX®-Spezialdichtstoff 310+

Einsatzbeispiele

- Kleben von EPDM-Folien und -Profilen untereinander bzw. zu verschiedenen Materialien
- Apparate- und Anlagenbau
- Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten
- Klebende und dichtende Anwendungen in diversen Industriebereichen

Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm*
- hervorragende Haftung auf EPDM
- elastische Klebefuge
- thixotrop, tropft nicht ab
- lösemittelfrei
- nicht schäumend
- fugenfüllend
- geringer Schrumpf
- lange Offene Zeit
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- nachträglich pulverbeschichtbar (Einbrenntemperaturen $\leq +180\text{ °C}$)

Zertifikate / Prüfberichte

GEV

*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1PLUS

Lizensierungs-Nummer: 11746

Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Basis:	1-K-feuchtigkeitsvernetzende silanterminiertes Polymer
Farbe im ausgehärteten Zustand:	schwarz
Dichte nach EN 542 bei +20 °C:	ca. 1,44 g/cm ³
Shore-Härte nach DIN 53505:	ca. 30 Shore A
Viskosität nach Platte-Platte (2 s-1) bei +25 °C:	ca. 230 000 mPa.s
Bruchdehnung nach DIN 53504:	ca. 500 %
Hautbildezeit – trocken bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC:	ca. 15 min
Wasserdichtigkeit nach dynamischer Belastung (SS 818141) und nach Klimawechselbelastung:	Wassersäule 140 mm
Aushärtegeschwindigkeit bei +20 °C, 50 % r. F.:	ca. 4 mm in 24 h
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit:	ca. 7 d
Temperatureinsatzbereich:	-40 °C bis +100 °C, kurzzeitig (Pulverbeschichtung) bis +180 °C Klebstoff und Substrate von +5 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperaturen:	
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C:	ca. 2,0 N/mm ²

**Die Hautbildezeit ändert sich nach der Produktion von ca. 15 min im Laufe der Lagerung auf ca. 30 min.

Allgemeine Informationen

Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen der Masse mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer. Die Überlackierbarkeit ist im Allgemeinen gut, sollte aber bedingt durch die Vielzahl an Farben- und Lacksystemen vorab geprüft werden. Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren. Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.

Abdichtung

Die Oberflächen der abzudichtenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein. Dichtmasse auftragen. Das Abziehen der Fuge muss innerhalb der Hautbildezeit erfolgen. Überschüssige Dichtmasse im frischen Zustand entfernen.

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen! Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung; unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art. Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!

Reinigung

Frische, nicht ausgehärtete Masse mit DEFLEX-Reiniger AL von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen. Die Reinigung von ausgehärteter Masse ist nur mechanisch möglich.

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate. Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 440 g
600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 850 g
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.