

**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 ≤ +180 °C)

**Zertifikate / Prüfberichte**

**GEV**

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

Lizensierungs-Nummer: 11746

Französische VOC-Emissionsklasse A+

**Technische Daten**

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

\*\*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.