

Weichelastischer, nicht vergilbender, einkomponenten Hybrid-Dichtstoff für Dehnungs- und Anschlussfugen

Anwendung



Wikoplast-HPW ist ein lösemittelfreier, überstreichbarer und weichelastischer Hybrid-Dichtstoff für bewegte Fugen und Anschlussfugen im Fassadenbereich (Hochbau). Wikoplast-HPW erfüllt die Anforderungen für Bodenfugen im Fussgängerbereich. Wir empfehlen Wikoplast-HPW zum Kleben unserer dampfdiffusionsoffenen und dampfdiffusionsdichten Fenster-Folienbändern (Wikofix-FBA / Wikofix-FBI). Der Dichtstoff ist sowohl für innen als auch aussen geeignet, auch bei tiefen Temperaturen. Das Produkt ist „sehr emissionsarm“ gemäss GEV-Emicode EC 1 Plus.

Wikoplast-HPW ist auf Grund seiner vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten ideal für Fugenspezialisten, Fenstermonteure, Maler, Gipser, Schreiner, Metallbauer etc.

Wikoplast-HPW haftet sogar auf feuchten Untergründen und ist für die meisten am Bau vorkommenden Untergründe geeignet, wie z.B. Putz, Mauerwerk, Metall, PVC-hart, EPDM-Dichtfolien (vorgängig Folie testen), Holzwerkstoffe etc.

Basis

Wikoplast-HPW ist ein hochwertiger Dichtstoff mit niedrigem E-Modul auf Basis von silanterminierten Polymeren. Der Dichtstoff ist nahezu geruchlos, silikonfrei, lösemittelfrei (VOC-frei) und enthält keine Isocyanate. Die Vernetzung geschieht chemisch neutral mit der Luftfeuchtigkeit, daher frei ablüften lassen. Es besteht keine Korrosionsgefahr.

Einschränkungen

Wikoplast-HPW ist nicht geeignet für PE, PP, PC, PMMA, Teflon, Bitumen- und wachshaltige Untergründe. Die Adhäsion auf Glas, unter direktem Einfluss von UV-Strahlen auf die Haftfläche, ist langfristig nur bedingt gewährleistet. Darum empfehlen wir für Glasversiegelungen ausschliesslich unsere hierfür geeigneten Wikosil-Dichtstoffe. Nicht geeignet für Schwimmbadfugen (Chlor).

Verarbeitung

Die Haftflächen müssen tragfähig, staub- und fettfrei sein. Poröse und saugende Untergründe mit Wi-Primer V-06 vorstreichen. Nicht saugende Untergründe mit Wisatyp TL 16 reinigen. Bei behandelten und nicht saugenden Oberflächen empfehlen wir vorgängig eine Haftprobe durchzuführen.

Die abzudichtenden Fugen sollten mindestens 5 mm breit und 5 mm tief sein. Bei Fugen über 10 mm darf die Fugentiefe nicht mehr als die Hälfte der Fugenbreite betragen. Fugen sind vor dem Abdichten durch Eindrücken eines beständigen, nicht saugenden, möglichst konvexen Hinterfüllmaterials vorzufüllen, so dass an den Fugenflanken eine vergrösserte Haftfläche verbleibt. Unsere geschlossenzelligen PE-Rundprofile oder PE-Vorlegebänder haben sich für diesen Zweck bewährt.

Es empfiehlt sich, die Fugenränder mit Abdeckband abzukleben, damit eine saubere und gerade Verfugung gewährleistet ist. Der Dichtstoff muss so eingespritzt werden, dass eine genügende Presswirkung auf die Haftflächen erfolgt. Den eingepressten Dichtstoff vor der Hautbildung mit einem Spachtel oder dem Finger-Spachtel Wik o fix Nr. 1 glätten.



Dichte	1.35 g/ml	
Konsistenz	Pastös, standfest.	
Hautbildung	Ca. 90 min bei Normalbedingungen (+23 °C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit)	
Volumenschwund	< 3 Volumen-%	
Maximal zulässige Gesamtverformung	25% bei normgerechten Fugen => erfüllt EN 15651-1: F EXT-INT CC 25 LM (Fassadenfugen) und EN 15651-4: PW EXT-INT CC 25 (Bodenfugen)	
Abbindezeit	2-3 mm am ersten Tag (abnehmend an den folgenden Tagen)	
Überstreichbarkeit	Überstreichbar mit den meisten Farbsystemen. Eigenversuche notwendig. Hinweis: Bewegte Fugen gehören grundsätzlich nicht überstrichen, da die meisten Farben keine grösseren Bewegungen mitmachen können, was später zur Rissbildung der Farbe führt.	
Shore A Härte	ca. 25	
Temperaturbeständigkeit	-30 °C bis +80 °C nach vollendeter Vernetzung	
Bruchdehnung	ca. 700% (nach ISO 37) und ca. 350% (nach ISO 8339)	
E-Modul 100%	ca. 0.35 MPa (nach DIN 53504 S2)	
Ausbesserung	Mit dem gleichen Material.	
Untergründe	Beton, Putz, Fassadenelemente, Keramik, Email, Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, Buntmetalle, PVC-hart, Polyester, viele thermo- und duroplastische Kunststoffe (ausser PE und PP), EPDM-Folien, diverse Anstrichsysteme, MDF, Holzwerkstoffen und viele weitere Materialien.	
Haftung und Vorbehandlung	Bei nicht saugenden Untergründen reicht normalerweise das Reinigen mit Wisatyp TL 16 aus. Bei saugenden und porösen Untergründen ist ein Vorstreichen mit Wi-Primer V-06 erforderlich.	
Verarbeitungstemperatur	Von +5 °C bis +40 °C.	
Reinigungsmittel	Wisatyp TL 16 zur Reinigung der nicht saugenden Haftflächen. Hände mit Wasser und Seife reinigen.	
Bestell-Nr. Farben	300 ml Kartuschen: HPW 6182 weiss	600 ml Schlauchbeutel: HPW 6182.600 weiss
	Weitere Farben in MS Polymer-Qualität erhältlich, siehe Wikoplast-MSW und -MSN.	
Kennzeichnung	Das Produkt ist kennzeichnungsfrei im Sinne der Gefahrstoffverordnung.	
Vorsichtsmassnahmen	Augenkontakt vermeiden. Gegebenenfalls sofort mit viel Wasser ausspülen.	
Frostbeständigkeit	Wikoplast-HPW ist während dem Transport frostbeständig bis -15 °C.	
Haltbarkeit	In geschlossener Originalverpackung und bei einer trockenen Lagerung zwischen +5 und +25 °C mindestens 12 Monate ab Produktion (siehe aufgedrucktes Verfalldatum) haltbar.	
Lieferform	Standard: Kartons à 12 Stück (jeweils Kartuschen oder Schlauchbeutel)	

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.