

2K-Hybrid-Klebstoff, elastisch, auch zum Abdichten geeignet

Anwendungsgebiete

Elastischer, schnell durchhärtender Zweikomponenten Kleb- und Dichtstoff auf SMP-Technologie im Volumen-Mischverhältnis 1:1

- für dauerhaft elastische Klebverbindungen und Fugen in Baubereich, Handwerk und Industrie, wenn eine rasche und sichere Vernetzung erforderlich ist
- als elastischer Montagekleber, speziell bei Aluminium, aber auch bei anderen Metallen und vielen Kunststoffen
- zur Verklebung von Eckverbindungen im Alu-Fenster- und Türenbau, geeignet für klassisches und Injektionsklebverfahren
- für Boden- und Anschlussfugen
- zur vollflächigen Schwingungs- und Vibrationsdämmung zwischen nicht saugenden Untergründen
- zum Überbrücken von Unebenheiten sowie zum Füllen von Löchern
- als Korrosionsschutz von blanken Alu-Profilschnitten
- zum Kleben von Alu-Vorsatzschalen, Klapppläden und Rahmen für Insektenschutzgitter, für den Gestell- Korpus- und Schrankbau, z.B. bei Vitrinen, Schaltschränken und im Tafelbau
- ideal für Metallbau, Fensterbau, Fahrzeugbau, Containerbau, Waggonbau, Apparatebau, Fugenspezialisten, Handwerk und Industrie

Produktvorteile

- rasche, kontrollierte und sichere chemische Vernetzung ohne externe Feuchtigkeit
- elastisch, kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UV-, Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- einfaches Handling dank der DUO-Kartusche
- gute Verarbeitungsviskosität (nicht abtropfend, leicht zu verstreichen); vollflächiger Auftrag möglich
- grosse Spaltüberbrückung
- durch sein sehr breites Haftspektrum eignet sich das Produkt gut für die meisten Materialien, insbesondere Metalle wie Aluminium, GFK (geschliffen), aber auch Stein, Keramik Holzwerkstoffe, HPL etc.
- gut abglättbar mit Wikofix GM 52 (als Dichtstoff)
- nicht schäumend
- nachträglich pulverbeschichtbar (bis +180 °C / 20 min)
- lösemittelfrei (VOC-Emissionsklasse A+)
- geruchsneutral
- chemisch neutral
- natursteinverträglich
- überstreichbar, überlackierbar
- innen und aussen einsetzbar
- keine Korrosionsgefahr

Basis

2K-Reaktionsklebstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere (Hybrid-Technologie)

Einschränkungen

Nicht geeignet für PE, PP, PMMA, Teflon[®] und Untergründe, die durchbluten, wie z.B. Bitumen oder Neopren, sowie für den Einsatz im stehenden Wasser (Pools etc.).

Die Adhäsion auf transparenten Materialien, unter direktem Einfluss von UV-Strahlen auf die Haftfläche, ist langfristig nur bedingt gewährleistet.

Reinigungsmittel

Wisaclean R 216 zur Reinigung der nicht saugenden Haftflächen und von frischen Produktresten. Das ausgehärtete Produkt kann normalerweise nur noch mechanisch entfernt werden. Hände mit Wasser und Seife waschen.

Verarbeitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.
Die Haftflächen müssen tragfähig, staub- und fettfrei sein.

Nicht saugende Oberflächen reinigen mit Wisaclean R 216.
Behandelte und nicht saugende Oberflächen mit einer Haftprobe prüfen.
Je nach Materialoberfläche ist sicherzustellen, ob durch Anschleifen oder Primern die Adhäsion verbessert werden kann.

Bei Kunststoffen wie PVC-hart, ABS, PC und PS-hart wird der Einsatz von Wi-Primer V-23 empfohlen. Stark saugende und poröse Untergründe vorstreichen mit Wi-Primer V-01.

DUO-Kartusche oberhalb des Gewindes aufschneiden. Kartusche in DUO-Pistole einsetzen. Vorsichtig auspressen bis beide Komponenten austreten. Speziell bei bereits geöffneten Kartuschen ist darauf zu achten, dass keine allfällig vorhandenen Verhärtungen in das Mischrohr gelangen. Erst dann Statikmischrohr aufschrauben.

Den Klebstoff auftragen. Zu klebende Teile rasch möglichst zusammenfügen. Teile pressen oder mindestens fixieren bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.

Anmerkungen

- Die ersten ca. 20 g Klebstoffmischung pro Statikmischer sind noch nicht optimal gemischt und dürfen deshalb nicht zum Kleben verwendet werden (Sicherheitsschuss).
- Bei Arbeitsunterbrechungen ist darauf zu achten, dass der Klebstoff nicht zu lange im Statikmischer verbleibt (vgl. Punkt. Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr).
- Bei kontinuierlichem Arbeiten können mit einem Statikmischer mehrere DUO-Kartuschen entleert werden. Bei einem Arbeitsunterbruch, länger als die maximale Verarbeitungszeit im Statikmischrohr, muss der Statikmischer zwingend durch einen neuen ersetzt werden.
- Der max. Arbeitsdruck der Verarbeitungspistolen darf 6.5 bar bzw. 3.6 kN nicht übersteigen. Ansonsten kann es zu Undichtigkeiten im Kolbenbereich, Mischfehlern oder zu defekten DUO-Kartuschen kommen.
- Alternativ kann der Klebstoff auch (ohne Statikmischer) extern mit einem Spachtel gemischt werden.
- Durch die Zugabe von ca. 1 % Wi-Farbpaste (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann im gleichen Arbeitsschritt die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden.
- Verarbeitungszeit, Topfzeit, erforderliche Presszeiten etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.
- Teile, die nicht verklebt werden sollen, ggf. durch eine PE-Folie schützen.

**Kleben
von Metallen**

- Bei glatten Oberflächen bringt in den meisten Fällen ein Anschleifen mit Schleifpapier (z.B. P 120) eine Haftverbesserung.
- Bei Aluminium- und Edelstahloberflächen sind, auf Grund der unterschiedlichen Legierungen und Herstellungsverfahren, vorher unbedingt Haftversuche durchzuführen.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen (Weissrostbildung). Hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche gelangt!

Farben

Binder (A-Komponente)	weiss
Härter (B-Komponente)	grau
des ausgehärteten Films	grau

Dichte

ca. 1.5 g/ml

Shore A-Härte

ca. 48 (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)

Mischverhältnis

Volumenteile (A:B = 1:1)

Viskosität

mittelviskos-pastös (ca. 170 000 mPa.s); die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C

Bruchdehnung

ca. 270 % (nach DIN 53504)

Topfzeit

ca. 40 min bei einem 100 g Ansatz bei +20 °C

**Max. Verarbeitungszeit
im Statikmischer**

ca. 15 min bei +20 °C; die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30 °C und verdoppelt sich in etwa bei +10 °C

1. Funktionsfestigkeit

ab ca. 4.5 h (Eckwinkelverklebung bei +20 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit)

Aushärtezeit

ca. 75 % Endfestigkeit nach ca. 24 h, bei +20 °C
ca. 100 % Endfestigkeit nach ca. 7 d

Zugscherfestigkeit

DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm Fuge) bei +20 °C	2.0 N/mm ²
DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm Fuge) bei +80 °C	1.6 N mm ²

Filmeigenschaft

elastisch

Überstreichbarkeit
schon ab 5 h (bei 23 °C)

Schleif- und überstreichbar nach vollständiger Vernetzung mit den meisten Farbsystemen. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden. Auf Grund der vielen in der Praxis vorkommenden Farbrezepturen sind Eigenversuche notwendig. Bei Alkydharz- und Kunstharzfarben kann es zu Trocknungsverzögerungen kommen.
Hinweis: Bewegte Fugen sollten grundsätzlich nicht überstrichen werden, da die meisten Farben grössere Bewegungen nicht mitmachen können, was später zu Rissbildung der Farbe führt.

Temperaturbeständigkeit

ab -40 °C bis +100 °C (nach vollständiger Vernetzung)
kurzfristig bis +180 °C (Pulverbeschichtung)

Verarbeitungstemperatur ab mindestens +7 °C bis +30 °C

Untergründe Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, PVC-hart, Polyester, Epoxy, glasfaserverstärkte Kunststoffe, viele thermo- und duroplastische Kunststoffe (ausser PE und PP), Holzwerkstoffe, Corian, Beton, kompaktes Mauerwerk, Keramik, Email und viele weitere Materialien. Bei weiteren Oberflächen sind Eigenversuche notwendig.

Frostbeständigkeit bis -30 °C (beim Transport)

Weitere Informationen  Mehr Informationen über dieses Produkt (Verlinkung zum Produkt auf unserer Homepage, Sicherheitsdatenblatt, Zertifikate, spezielle Anfragen etc.) finden Sie unter dem nebenstehenden ISOPIN QR-Code.

Artikel Nr. **DUO 643** DUO-Kartuschen à 890 g (ca. 600 ml)

Lieferform / Inhalt Karton zu 10 DUO-Kartuschen
Grössere Gebinde (Eimer, Fässer, Container etc.) oder spezielle Einstellungen auf Anfrage.

Haltbarkeit In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei trockener Lagerung zwischen +15 °C und +25 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 12 Monate ab Produktionsdatum (massgebend ist das aufgedruckte Verfalldatum). Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Zubehör

PU 82.915.4	Vierkant-Statikmischer GRÜN, kurz, mit grösserer Durchflussmenge, für DUO-Kartuschen
PUV 901.2	DUO-Schraubverschlusskappe (wiederverschliessbar)
TG 850.288.6	2K-DUO PROFI Handpistole
TG 44.DUO	2K-DUO Handpistole
TG 257.900.DUO	2K-DUO 900 Druckluftpistole

Sicherheit und Entsorgung: Machen Sie sich mit unseren aktuellen Sicherheitsdatenblättern (SDB) zu den verwendeten Produkten vertraut. Alle geltenden Sicherheitsvorschriften und Hinweise zur Entsorgung müssen beachtet werden.

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, abrufbar unter www.wisabax.ch/agb.html. © Wisabax AG - Dieses Merkblatt ersetzt alle älteren Versionen.

Ist Ihnen eine unklare Formulierung oder ein Fehler aufgefallen? Vielen Dank für Ihre Rückmeldung.