

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

Anwendungsgebiete

Elastischer, schnell durchhärtender Zweikomponenten Kleb- und Dichtstoff auf SMP-Technologie im Volumen-Mischverhältnis 2:1

- für dauerhaft elastische Klebverbindungen und Fugen in Baubereich, Handwerk und Industrie
- besonders, wenn eine rasche und sichere Vernetzung erforderlich ist
- für flügelüberdeckende Türfüllungen
- zum konstruktiven, kraftschlüssigen Verbund von GFK-Sandwichaufbauten im Fahrzeugbau
- zur Verklebung von Eckverbindungen im Alu-Fenster- und Türenbau
- zum Kleben von Alu-Vorsatzschalen, Klappläden und Rahmen für Insektenschutzgitter, für den Gestell- Korpus- und Schrankbau, z.B. bei Vitrinen, Schaltschränken und im Tafelbau, für Solar- und Windkraftanlagen, Fussbodenleisten, Laminatverlegung, Kabelkanäle, Schilderfixierung und als Füllmasse im Geländerbau (Glasgeländer)
- für Spiegelverklebungen gemäss Technische Richtlinien des Glaserhandwerks N. 11
- zur vollflächigen Schwingungs- und Vibrationsdämmung zwischen nicht saugenden Untergründen
- zum Überbrücken von Unebenheiten sowie zum Füllen von Löchern
- als Korrosionsschutz von blanken Alu-Profilschnitten
- für Boden- und Anschlussfugen
- ideal für Fenster- und Türenbau, Metallbau, Fahrzeugbau, Containerbau, Waggonbau, Glasbau, 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 u-TAH- und Side-by-Side-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, geringer Schwund
- hohe Festigkeit
- nachträglich pulverbeschichtbar (bis +200 °C / 20 min)
- lösemittelfrei (VOC-Emissionsklasse A+), geruchsneutral
- chemisch neutral
- natursteinverträglich
- verträglich mit Spiegelrückseiten nach DIN EN 1036
- überstreichbar, überlackierbar
- keine Korrosionsgefahr
- innen und aussen einsetzbar

Basis	2K-Reaktionsklebstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere (Hybrid-Technologie)
Einschränkungen	<p>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.).</p> <p>Die Adhäsion auf transparenten Materialien, unter direktem Einfluss von UV-Strahlen auf die Haftfläche, ist langfristig nur bedingt gewährleistet.</p>
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	<p>Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren. Die Haftflächen müssen trocken, staub-, trennmittel-, fettfrei und sauber sein.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Deckel von der Kartusche abschrauben und in die 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.</p> <p>Den Klebstoff auftragen. Zu klebende Teile rasch möglichst zusammenfügen. Teile pressen oder mindestens fixieren bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.</p>
Anmerkungen	<ul style="list-style-type: none">▪ 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 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 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.
- Soll die u-TAH-Kartusche mit einer Druckluftpistole verarbeitet werden, muss diese mit einer Schubstange ausgestattet sein.

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. 1.49 g/ml

Shore A-Härte

ca. 63 (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)

Mischverhältnis

Volumenteile (A:B = 2:1)

Viskosität

mittelviskos-pastös (ca. 150 000 mPa.s); die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C

Bruchdehnung

ca. 250 % (nach DIN 53504)

Topfzeit

ca. 30 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. 3.5 h (Eckwinkelverklebung bei +20 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit)

Aushärtezeit

ca. 80 % 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	4.0 N/mm ²
DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm Fuge) bei +80 °C	2.7 N/mm ²

Filmeigenschaft

elastisch

Überstreichbarkeit

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 Farb Rezepturen 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 (20 min) bis +200 °C (Pulverbeschichtung)

Verarbeitungstemperatur mindestens ab +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.

Weitere Informationen



Mehr Informationen über dieses Produkt (aktuelles Technisches Merkblatt, Sicherheitsdatenblatt, Zertifikate, Produktvarianten etc.) finden Sie unter dem nebenstehenden QR-Code.

Haltbarkeit

In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei trockener Lagerung zwischen +15 °C und +25 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 24 Monate ab Produktionsdatum (massgebend ist das aufgedruckte Verfalldatum). Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Artikel-Nr. Lieferform

HPK 260.195 u-TAH-Kartusche à 290 g (ca. 195 ml)
Verpackungseinheit zu 12 u-TAH-Kartuschen
auspressbar mit handelsüblichen 310-ml-Kartuschenpistolen

HPK 260.400 Side-by-Side-Kartusche à 590 g (ca. 400 ml)
Verpackungseinheit zu 6 Side-by-Side-Kartuschen

Zubehör

Artikel-Nr.	Kurzbeschreibung
PU 82.915.4	Vierkant-Statikmischer GRÜN, kurz, mit grösserer Durchflussmenge, für DUO-Kartuschen
TG 44.400	Handpistole für 400-ml-Side-by-Side-Kartuschen mit Mischverhältnis 1:1 / 2:1 und hoher Kraftübersetzung von 35:1
TG 834.400.LP	Druckluftpistole für 400-ml-Side-by-Side-Kartuschen mit Mischverhältnis 1:1 / 2:1, bis zu 5 kN Druckkraft

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.