

# Technisches Merkblatt



**NORMFEST®**

Normfest GmbH  
Siemensstraße 23  
42551 Velbert  
Tel. + 49 20 51 / 275 -0  
Fax + 49 20 51 / 275 -141  
Email: info@normfest.de  
www.normfest.com  
www.normfest-shop.com

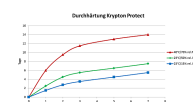
**Krypton Protect**  
**UV-Beständige Karosserie**  
**Kleb- und Dichtmasse**  
**Basis: MS-Polymer**  
310 ml / 2893-226-4



## Beschreibung / Eigenschaften

gute Haftung auf Glas, vielen Metallen  
(Zink, Aluminium, Stahl), Lacken, Grundierungen,  
Holzwerkstoffen  
Duro- und Thermoplasten (außer PE, PP, PTFE)  
und mineralischen Untergründen  
feuchtigkeits- und witterungsbeständig

temperaturbeständig: -40°C bis +90°C  
Hautbildung: 20 min.  
Durchhärtung: 3 mm/24 Std.  
Shore Härte A: 60  
Reißdehnung: 300%  
Zugfestigkeit: 1,9 N/mm<sup>2</sup>  
Weiterreißwiderstand: 12 N/mm



## Anwendungshinweise

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +5°C und +30°C.

### Arbeitsvorbereitung

Flächen müssen sauber und fettfrei sein. Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen und Lacken muss objektbezogen geprüft werden. Krypton kann auf den meisten Materialien ohne Primer verarbeitet werden.

### ACHTUNG!!!

Bei der Verarbeitung von Krypton ist darauf zu achten, dass die Kartuschenöffnung vollständig geöffnet wird. Weiter empfehlen wir die Kartuschenspitze ebenfalls großzügig zu öffnen bzw. anzuschärfen.

Bei Verarbeitung mit einer Akku-Kartuschenpistole ist darauf zu achten, dass die Vorschubgeschwindigkeit auf "klein/langsam" geregelt ist. Bei der Verarbeitung mit einer Druckluftpistole darf der Eingangsdruck max. 3-4 bar betragen.

### Dichtung

Krypton mittels Pistole auf den Untergrund auftragen.

Die Auftragsdicke ist abhängig von den zu erwartenden maximalen Kräften und Fugenbewegungen. Das Gegenmaterial innerhalb der Hautbildungszeit einlegen und andrücken. Es empfiehlt sich, den Verbund bis zur Aushärtung zu fixieren.

Die Aushärtung ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit.

Krypton kann nass-in-nass überlackiert werden. Hierzu sind Vorversuche erforderlich. Die Überlackierung des Dichtstoffes reduziert den Zutritt von Luftfeuchtigkeit und behindert dadurch die Durchhärtung. Die maximal zulässige Bewegungsaufnahme wird in der Regel von der Lackierung begrenzt.

**WICHTIG!** Sollte der Dichtstoff nass-in-nass überlackiert werden, so empfehlen wir dieses nach Hautbindung (unsere Erfahrungswerte ist die optimale Hafteigenschaft des Lackes auf dem Dichtstoff nach 2-4 Stunden). Je länger der Dichtstoff Krypton Protect ausgehärtet ist verkapselt sich das Produkt an der Oberfläche, so dass die Hafteigenschaft des Lackes deutlich nachlässt. Die Überlackierung des Klebstoffes reduziert den Zutritt von Luftfeuchtigkeit und behindert dadurch die Durchhärtung. Die maximal zulässige Bewegungsaufnahme wird

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

in der Regel von der Lackierung begrenzt! Nach Vollständiger Aushärtung des Dichtstoffes kann es durch die Verkapselung der Oberfläche dazu kommen, dass einige Lacksysteme nicht mehr haften. Aus diesen Gründen sind Vorversuche zwingend erforderlich.

Lösungs- und Reinigungsmittel

Werkzeuge sofort nach Gebrauch reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Bei längerer Lagerung sollte das Produkt nicht über +25°C gelagert werden.

## **Einsatzbereiche**

Für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau, für die Lüftungs- und Klimatechnik sowie den Metallbau, etc.

## **Technische Daten**

Basis: MS-Polymer, durch Feuchtigkeit härtend

Farbe: schwarz, weiß, grau

Dichte: 1,61 g/cm<sup>3</sup> - DIN EN ISO 1183-1

Viskosität: Pastös, spachtelbar, gute Standfestigkeit - Kö-Methode 100 005

Hautbildungszeit: 20 min NK 23/50-2 nach - Kö-Methode 100 1099

Durchhärtung: 3mm (am 1. Tag) Dickere Schichten benötigen längere Zeit - Kö-Methode 100 256

Gewichtsänderung: 1 (14 d) % - DIN 52 451

Härte Shore A: 60 Probendicke 6 mm nach 4 Wochen - DIN EN ISO 868;

Reißdehnung: 300 % - DIN EN ISO 527; DIN 53 504

Zugfestigkeit: 1,9 N/mm<sup>2</sup> - DIN EN ISO 527; DIN 53 504

Weiterreißwiderstand: 12 N/mm - ASTM D624

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.