

Technisches Merkblatt

UV-Beständige Karosserie Kleb- und Dichtmasse Krypton Protect 310 ml / 2893-226-4

Beschreibung / Eigenschaften

Krypton Protect ist eine lösemittelfreie, 1-Komponenten Kleb- und Dichtmasse für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau. Es ist UV-, feuchtigkeits- und witterungsbeständig, elastisch, nass in nass überlackierbar, schleifbar, sowie silikon- und isocyanatfrei. Es zeigt ein breites Haftspektrum auf vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl), Lacken und Grundierungen, Holz, Kunststoffen (außer PE, PP, PTFE) und mineralischen Untergründen. Die gute Standfestigkeit gewährleistet eine einfache Anwendung bei Über-Kopf-Arbeiten. Temperaturbeständigkeit: von -40°C bis +90°C, kurzfristig bis +120°C.

sehr guter Dichtstoff mit guten Klebeigenschaften
1K MS basierender Dicht- und Klebstoff
eignet sich hervorragend zum Abdichten von
z.B. eingeschweißten Reparaturblechen im
Karosseriebereich

sehr gute UV Beständigkeit
feuchtigkeits- und witterungsbeständig
gute Haftung auf Glas, vielen Metallen
(Zink, Aluminium, Stahl), Lacken, Grundierungen,
Holzwerkstoffen, Duro- und Thermoplasten (außer
PE, PP, PTFE) und mineralischen Untergründen
beim Überlackieren den Dichtstoff nach
Hautbindung, innerhalb der ersten 2-4 Std. nach
Applikation lackieren, da sich nach vollständiger
Durchtrocknung der Dichtstoff an der Oberfläche
verkapselt und eine Lackanhaftung nicht mehr
gewährleistet werden kann

temperaturbeständig: -40°C bis +90°C

Hautbildung: 20 min.

Trocknungszeit max 3-4mm/24Std.

Shore Härte A: 60

Reißdehnung: 300%

Zugfestigkeit: 1,9 N/mm²

Weiterreißwiderstand: 12 N/mm

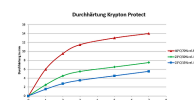
Anwendungshinweise

Anwendung: Die Untergründe müssen blank, sauber, trocken und fettfrei sein. Den Dichtstoff mit einer geeigneten Pistole auf den Untergrund auftragen. Das Gegenmaterial innerhalb der Hautbildungszeit (ca. 20 Minuten) einlegen und andrücken. Es empfiehlt sich den Verbund bis zur Aushärtung zu fixieren. Die Aushärtung ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und Luftfeuchtigkeit (erfahrungsgemäß 3mm nach 24 Stunden).



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



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.

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +5°C und +30°C. Bei längerer Lagerung sollte das Produkt nicht über +25°C gelagert werden.

WICHTIG! Das Produkt kann nass-in-nass überlackiert werden. Sollte der Dichtstoff überlackiert werden, so empfehlen wir dieses nach Hautbindung (unsere Erfahrungswerte ist die optimale Haftfähigkeit 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 Haftfähigkeit des Lackes deutlich nachlässt. Die Überlackierung des Klebstoffes reduziert den Zutritt von Luftfeuchtigkeit und behindert dadurch die Durchhärtung. Die maximal zulässige Bewegungsaufnahme wird 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.

ACHTUNG! Bei längerem Kontakt können Alkohole oder Lösemittel (z.B. Silikonentferner) die Kleberaube unwiederbringlich zerstören!

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. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen.

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/cm³ - 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/mm² - 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.