

Technisches Merkblatt

PLURABRID High-Tack

Tonet AG

Dauerelastischer Dicht- Klebstoff auf SMP-Basis. 1-Komponenten System mit ausserordentlich schnellem Vernetzungsaufbau in Verbindung mit einer hohen Anfangshaftung und hoher Festigkeit.

Produktvorteile

- Schneller Vernetzungsaufbau auch bei tiefen Temperaturen
- Hohe Anfangshaftung
- Hohe Endfestigkeit
- Geeignet für den Einsatz im lebensmittelnahen Bereich
- Einfache Verarbeitung
- Lösungsmittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Sehr breites Haftspektrum
- Geruchsarm
- Anstrichverträglich
- Für Pulver- und Thermolackierung kurzzeitig bis +200°C beständig
- Korrigierbar
- Dauerelastisch von - 40°C bis + 90°C
- Sehr gute Dichteigenschaften
- Nicht korrosiv auf Oberflächen
- Schlag- und vibrationsfest (schockabsorbierend)

Technische Daten

Chemische Basis	Silan modifiziertes Polymer
Aushärtemechanismus	1K feuchtigkeithärtend
Konsistenz	standfest
Verarbeitungszeit	max. 5 Min.
Durchhärtung nach 24h	≥ 2.5 mm
Durchhärtung nach 48h	≥ 3.5 mm
Shore A Härte, DIN ISO 7619-1	52
Zugfestigkeit DIN 53504 S2*	ca. 2.9 N/mm ²
Modul bei 100% Dehnung, DIN 53504 S2 *	ca. 1.8 N/mm ²
Bruchdehnung, DIN 53504 S2 *	ca. 225%
Dichte	1.49 ± 0.05 g/cm ³
Volumenänderung, DIN EN ISO 10563	≤ 4%
Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung	- 40 °C bis + 90 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C

Sämtliche Messungen wurden unter Normbedingungen (23 °C und 50 % relative Luftfeuchtigkeit) durchgeführt.

* Die Daten basieren auf Messungen nach 3 Monaten.

Anwendungsbeispiele

Flexible, sofort tragende Verklebungen in den Bereichen Metall-, Apparate- und Maschinenbau, Kunststoff-, Lüftungs- und Klimatechnik, Karosserie-, Waggon-, Fahrzeug- und Containerbau. Durch die schnelle Vernetzung ist eine rasche Weiterverarbeitung der verklebten Teile möglich. Das neutral vernetzende Polymer ermöglicht eine Anwendung ohne thermische oder chemische Vorbehandlung des Fügeteils. Toleranzausgleichende Verbindung.

Haftspektrum

Gut geeignete Materialien sind Metalle, pulverbeschichtete, lackierte, galvanisierte, anodisierte, chromatierte oder feuerverzinkte Oberflächen, diverse Kunststoffe, Keramik, Stein, Beton und Holz. Durch die grosse Vielfalt an unterschiedlichen Kunststoffen und Zusammensetzungen sowie bei Materialien, die zu Spannungsrissen neigen, werden Vorversuche empfohlen.

Erfüllt folgende Normen

- EMICODE EC1Plus

Bitte beachten Sie, dass für die Auslobung der meisten Normen ein entsprechendes Prüfzeugnis auf Ihren Produktnamen ausgestellt werden muss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Technisches Merkblatt PLURABRID High-Tack

Untergrundvorbereitung

Zur Erzielung reproduzierbarer Ergebnisse muss der Untergrund jeweils nach Stand der Technik vorbereitet werden. Sämtliche undefinierten Oberflächen müssen mittels geeignetem Verfahren entfernt und der Kleb- und Dichtstoff zeitnah auf die vorbereitete Fläche appliziert werden. Dazu wird je nach Füge teil und den zu erwartenden Anforderungen eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung respektive Reinigung mittels Reinigungsalkohol, Isopropanol oder Aceton empfohlen. Der Untergrund muss vor dem Auftragen eines Haftvermittlers oder des Klebstoffes tragfähig, staub-, öl- und fettfrei vorliegen. Die Verträglichkeit zu angrenzenden Materialien, Beschichtungsmitteln, usw. muss vorgängig geklärt werden.

Haftvermittler

Bei vielen Materialien wird eine gute Haftung auch ohne Haftvermittler erzielt. Bei hoher Feuchtigkeitsbelastung wird der Einsatz von Haftvermittler V40 auf geschlossenporigen und Haftvermittler V21 auf offenporigen Materialien empfohlen. Bei thermolackierten bzw. pulverbeschichteten Oberflächen sowie Kunststoffen empfehlen wir Haftvermittler V40. Vorversuche sind empfehlenswert.

Verarbeitung

- Kann direkt aus der Kartusche / Beutel mittels geeigneter Pistole (Hand-, Druckluft-, Akkupistole) verarbeitet werden
- Düsen spitze entsprechend der Fugenbreite zuschneiden
- Bei Verklebungen wird das Auftragen mittels Dreiecksdüse empfohlen
- Je nach Klebefläche, Materialausdehnungen, Spannungen und mechanischen Belastungen wird eine Schichtdicke von 1 - 6 mm empfohlen
- Vollautomatische Dosierung ist möglich
- Bei diffusionsoffenen Substraten kann die Masse mittels Zahnpachtel grossflächig aufgetragen werden
- Die Verklebung muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgt sein
- Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mittels Reinigungsalkohol oder Isopropanol entfernt werden
- Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden

Anstrichverträglichkeit

Aufgrund der Vielfalt der auf dem Markt befindlichen Lacke und Anstrichmittel empfehlen wir Vorversuche. Bei Alkydharz-Farben können Trocknungsverzögerungen entstehen. Nach Reinigung mit Aceton jederzeit wieder überlackierbar. Für Einbrennprozesse kann die Masse nach vollständiger Aushärtung kurzfristig erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden.

Chemische Beständigkeit

- Gut gegen Wasser, aliphatische Lösungsmittel, Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien
- Mässig gegen Ester, Ketone und Aromaten
- Nicht beständig gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe

Haltbarkeit und Lagerung

- Haltbarkeit abhängig von Gebinde
- Kühl und trocken lagern (10 - 25 °C)
- Weitere Informationen auf Anfrage

Arbeits- und Umweltsicherheit

Wichtige Informationen über Arbeits- und Umweltsicherheit sowie Entsorgung entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Letzte Aktualisierung: 07.06.2022