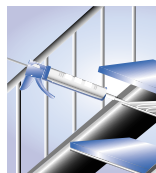
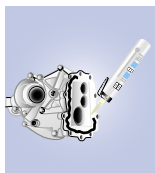
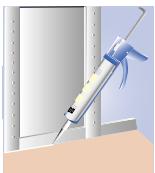
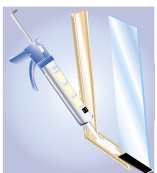




Elastische Kleb- und Dichtstoffe

- flexibel
- haftstark
- beständig



Elastische Kleb- und Dichtstoffe

Elastische Kleb- und Dichtstoffe werden heute in vielen Bereichen der industriellen Fertigung und Montage verwendet.

Sie kombinieren die Vorteile der Kleb- und Dichttechnologie und werden überall dort eingesetzt, wo hohe Anforderungen an die Elastizität und Dichtwirkung einer Fügeverbindung gestellt werden.

Eine extrem hohe Kraftübertragung steht bei solchen Anwendungen in der Regel nicht im Vordergrund. Vielmehr sollen dynamische Belastungen wie z.B. Vibrationen und Ausdehnungen der Fügebauteile aufgenommen und ausgeglichen werden.



Verkleben von Teilen in der Leuchtenfertigung

Der Einsatz von elastischen Kleb- und Dichtstoffen bietet für den Anwender folgende Vorteile:

- Abbau und Ausgleich von Spannungen, die auf Grund unterschiedlicher thermischer Ausdehnung verschiedener Werkstoffe entstehen (Metall/Kunststoff, Metall/Holz, Metall/Glas etc.)
- Ausgleich von Fügebauteil-Toleranzen
- Vermeidung von Materialermüdung- und brüchen durch eine gleichmäßige Spannungsverteilung
- Keine thermische oder mechanische Beeinträchtigung und damit Schwächung der Fügebauteile
- Verhindert das unerwünschte Eindringen oder Austreten von Materialien selbst bei größeren Verbindungen oder Klebspalten
- Stoffschlüssige Verbindungen zwischen den zu fügenden Teilen

Produktgruppen:

WEICON Kleb- und Dichtstoffe sind in drei Produktgruppen mit unterschiedlicher chemischer Basis eingeordnet.

MS-Polymere:

- Haftstarke Kleb- und Dichtstoffe für formschlüssige Verbindungen von Metallen, Kunststoffen und vielen anderen Materialien
- Hohe Klebekraft, auch ohne Einsatz von Haftprimern
- Überlackierbar ("nass in nass")
- Silicon- und Isocyanatfrei

Polyurethane:

- Kleb- und Dichtstoffe für vielfältige Anwendungen in den Bereichen Metall- und Kunststoffverarbeitung
- Überlackierbar (nach der Aushärtung)
- Schleiffähig
- Siliconfrei
- Geruchsfreie Aushärtung

Silicone:

- Hochwertige Dichtstoffe für industrielle Anwendungen
- Sehr gute UV-, Witterungs- und Medienbeständigkeit
- Alterungsbeständig
- Einsetzbar im Temperaturbereich bis +300°C.



Verkleben von Anschlussblechen im Bereich Großküchenfertigung

Inhalt	
Flex 310 M® Familie, Flex+bond®	Seite 3 - 6
Flex 310 M® 2 K	Seite 7
Speed-Flex®, Aqua-Flex, Solar-Flex®, Flex 310, Fast-Bond	Seite 8 - 10
Primer	Seite 11
Silicon A, Silicon N, Silicon F, HT 300, Black-Seal	Seite 12 - 15
Beständigkeitsliste	Seite 16
Informationen zur Oberflächenvorbereitung/ -vorbehandlung	Seite 17
Verarbeitungshinweise	Seite 18
Anwendungsbeispiele	Seite 19

Flex 310 M® Classic

Universeller, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis. Geeignet für Metalle, viele Kunststoffe, Keramik, Holz, Glas, Stein u.v.a.m. Gute Haftung auf Aluminium und Edelstahl auch ohne Primer.

Anwendungsgebiete:

- Metallbau
- Behälter- und Apparatebau
- Karosserie-, Fahrzeug- und Containerbau
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Elektroindustrie
- Yacht- und Bootsbau

und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind.



Verkleben von Stahlkonstruktionen für den Innenausbau

Eigenschaften:

- Universell einsetzbar
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Sofort überlackierbar* ("nass in nass")
- Schleiffähig (nach der Aushärtung)
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Gute UV-Stabilität
- Süß- und Salzwasserbeständig
- Lösemittelfrei, geruchsneutral

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Einkleben von Bodenplatten im Bereich "Fahrzeugausbau"

ISEGA Prüfinstitut für chemische, physikalische und mikrobiologische Analytik

Unbedenklichkeitserklärung für WEICON Flex 310 M® Classic als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie

Flex 310 M® Kristall

Transparenter (glasklarer), elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis. Ausgezeichnete Haftung auf Glas, PC*, PMMA* und Acrylglas*. Daher besonders geeignet für elastische Verbindungen, bei denen der Klebstoff nicht sichtbar sein soll bzw. darf.



Sanierung von Balkonen an Altbauten

Anwendungsgebiete:

- Kunststoffverarbeitung
- Metall-, Behälter- und Apparatebau
- Elektro- und Leuchtenindustrie
- Messe- und Ladenbau
- Lüftungs- und Klimatechnik

und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind.

Eigenschaften:

- Glasklar aushärtend
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Gute UV-Stabilität
- Süß- und Salzwasserbeständig
- Lösemittelfrei, geruchsneutral
- Bei Bedarf auch überlackierbar** ("nass in nass")

* Nur spannungsfrei verkleben.

** nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Verkleben von Wandelementen beim Innenausbau einer Messehalle

ISEGA Prüfinstitut für chemische, physikalische und mikrobiologische Analytik

Unbedenklichkeitserklärung für WEICON Flex 310 M® Kristall als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie

Flex 310 M[®] HT 200

Hochtemperaturbeständiger, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis. Für strukturelle Verklebungen in der Industrie. Die hohe Temperaturbeständigkeit ermöglicht auch das Verkleben und Abdichten von Bauteilen, die anschließend thermolackiert (pulverbeschichtet) werden sollen.



Abdichten einer Schweißnaht an einem pulverbeschichteten Rolltor

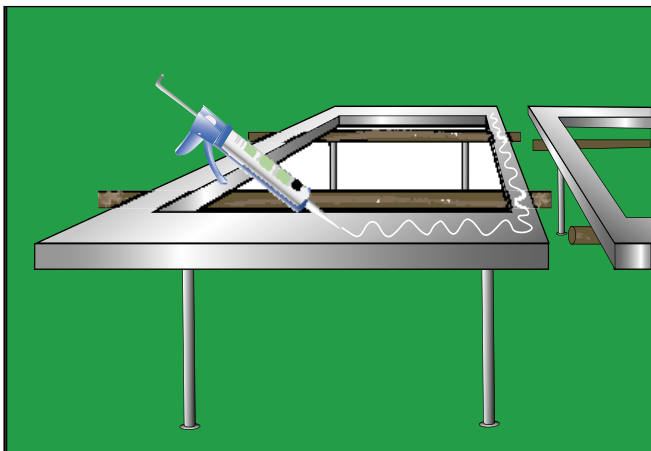
Anwendungsgebiete:

- Metall-, Behälter- und Apparatebau
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Karosserie-, Container-, Waggon- und Fahrzeugbau und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind.

Eigenschaften:

- Hochtemperaturbeständig bis +200°C
- Sofort überlackierbar* ("nass in nass")
- Schleiffähig (nach der Aushärtung)
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Lösemittelfrei, geruchsneutral
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Flex 310 M[®] Super-Haft **Neu**

Haftstarker, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis. Die sehr hohe Anfangshaftung und der schnelle Klebkraftaufbau ermöglichen Verklebungen auch an senkrechten Flächen. Ersetzt Schrauben, Dübel, Nieten und andere herkömmliche Befestigungen.



Verkleben von Kunststoffteilen an einer Dachabdeckung - Teil 1

Anwendungsgebiete:

- Trocken- und Innenausbau
- Metallbau
- Behälter- und Apparatebau
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Messe- und Ladenbau
- Yacht- und Bootsbau
- und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind.

Eigenschaften:

- Haftstark - hohe Anfangshaftung
- Schneller Klebkraftaufbau
- Witterungs- und UV-beständig
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Lösemittelfrei, geruchsneutral, nicht korrosiv
- Sofort überlackierbar* ("nass in nass")
- Schleiffähig (nach der Aushärtung)

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Verkleben von Kunststoffteilen an einer Dachabdeckung - Teil 2

Flex 310 M[®] Edelstahl **Neu**

Nicht korrosiver, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis mit hoher Klebekraft. Daher speziell geeignet für Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen an Edelstahl, Aluminium und Buntmetallen etc. Flex 310 M Edelstahl wird darüber hinaus auch überall dort eingesetzt, wo die Farbe des Dicht- und Klebstoffes dem Material (z.B. Edelstahl, Aluminium, etc.) angepasst sein soll.



Verkleben von Edelstahlelementen im Aufzugsbau

Anwendungsgebiete:

- Metall-, Behälter- und Apparatebau
 - Lebensmittelindustrie
 - Küchenbau und Sanitärbereich
 - Lüftungs- und Klimatechnik
- und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet oder gewünscht sind.

Eigenschaften:

- Nicht korrosiv
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Lösemittelfrei, geruchsneutral
- Alterungsbeständig und UV-Stabil
- Sofort überlackierbar* ("nass in nass")
- Schleiffähig (nach der Aushärtung)

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Abdichten von Anschlussfugen im Großküchenbau



Flex+bond[®] universell einsetzbar

WEICON Flex+bond ermöglicht durch seine sehr hohe Klebekraft eine Vielzahl von Anwendungen für den professionellen und privaten Einsatz.

Nahezu sämtliche Materialien wie:

- Metall
- Holz
- Kunststoff
- Glas
- Keramik usw.

lassen sich mit- und untereinander verbinden. Dadurch lassen sich vielfältige Reparaturen, Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen durchführen.



Aufkleben von Typenschildern

WEICON Flex+bond ist 1-komponentig, bleibt dauerelastisch und kann nach der Aushärtung geschliffen und überlackiert (nass in nass*) werden.

Eigenschaften:

- Dauerelastisch
- Temperaturbeständig von -40°C bis +90°C, kurzzeitig (2-3 Std.) bis +130°C
- Witterungsbeständig
- UV-stabil
- Salzwasserbeständig
- Geruchsneutral aushärtend
- Sofort überlackierbar ("nass in nass")*
- Nahezu schrumpffrei und blasenfrei aushärtend
- Schleiffähig
- Alterungsbeständig
- Isocyanat- und lösemittelfrei
- Frei von Silikon, Halogen und PVC

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)

Technische Daten

Produkt	WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand						
	Flex 310 M® Classic	Flex 310 M® Kristall	Flex 310 M® HT 200	Flex 310 M® Super-Haft	Flex 310 M® Edelstahl	Flex+bond®	
Eigenschaften							
Basis:	1 K-MS Polymer						
RAL-Farbtöne*1:	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	transparent/ glasklar	weiß 9003 grau 7000	weiß 9003 grau 7000	edelstahl 9023	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	transparent/ glasklar
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche	290 ml Kartusche				85 ml Tube	
Dichte g/cm³:	1,44	1,04	1,44	1,62	1,06	1,44	1,04
Viskosität:	pastös						
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1	<1	<1	<1	<1	1	<1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +35°C*2 (+41°F bis +95°F)						
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend						
Härtebedingung:	+5°C bis +40°C (+41°F bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit						
Haubildungszeit (Minuten):*3	25	8	20	10	10	25	8
Durchhärtgeschwindigkeit:*3	2-3 mm in den ersten 24 Stunden						
Volumenänderung (DIN 52451) %:*3	-1	-3	-4	-2	-3	-1	-3
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5	3	10	10	5	5	3
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25	5	30	30	25	25	5
Lagerstabilität (+5°C bis +25°C) Monate:	12						
WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand							
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	42	40	60	50	45	42	40
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	650	310	350	600	250	650	310
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412):	3,3 N/mm² (479 psi)	2,4 N/mm² (348 psi)	2,7 N/mm² (392 psi)	1,9 N/mm² (276 psi)	2,4 N/mm² (348 psi)	3,3 N/mm² (479 psi)	2,4 N/mm² (348 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002):*4	2,1 N/mm² (304 psi)	1,0 N/mm² (145 psi)	1,7 N/mm² (247 psi)	1,5 N/mm² (218 psi)	1,8 N/mm² (261 psi)	2,1 N/mm² (304 psi)	1,0 N/mm² (145 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	20 N/mm (114 pli)	17 N/mm (97 pli)	18 N/mm (103 pli)	13 N/mm (74 pli)	10 N/mm (57 pli)	20 N/mm (114 pli)	17 N/mm (97 pli)
Bewegungsaufnahme max. %:	18	20	20	20	20	18	20
Fungizid (pilzhemmend):	nein						
Temperaturbeständigkeit:	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F) kurzzeitig (ca. 2 Std.) bis +130°C (+266°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F) kurzzeitig (ca. 30 Min.) bis +200°C (+392°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)
Überlackierbar:*5	nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)						
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2						
Mögliche Primer:	siehe Auswahltabelle Primer auf Seite 11						

*1 entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen.

*2 Zum leichteren Verarbeiten sollten die Kartuschen, Tuben etc. vor der Anwendung bei niedrigeren Temperaturen auf Raumtemperatur (+20°) erwärmt werden.

*3 Normalklima +23°C und 50% relative Luftfeuchte nach DIN 50014.

*4 Materialpaarung Alu/Alu, gereinigt und entfettet mit Reiniger S, 1 mm Schichtdicke, 10 mm pro Minute Reissgeschwindigkeit, Fast-Bond Buche/Buche, ohne Vorbehandlung, 1 mm Schichtdicke, 5 mm pro Minute Reissgeschwindigkeit.

*5 Die oben aufgeführten WEICON 1-K. Kleb- und Dichtstoffe sind frei von lackbenetzungsstörenden Substanzen wie z. B. Silicon. Durch die besondere Zusammensetzung sind diese mit geeigneten Lackbeschichtungssystemen (keine Alkydharzlacke) überlackierbar bzw. überstreichbar. Um die Verträglichkeit zu prüfen, muss jedoch in jedem Fall eine Eignung in Vorversuchen individuell unter den jeweiligen Praxisbedingungen festgestellt werden. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen und der Vielfältigkeit der Substrate ist dieses unerlässlich. Die Durchhärtung der Kleb- und Dichtstoffe wird durch eine Farbbeschichtung nur leicht verzögert.

*6 Bei Alkydharzfarben kann eine Trocknungsverzögerung der Farbe kommen.

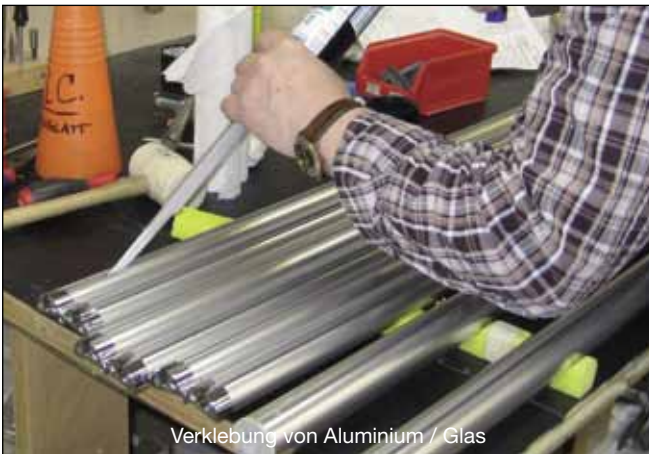
Flex 310 M[®] 2 K

Neu

Schnellhärtender 2-Komponenten Kleb- und Dichtstoff auf Hybrid-Polymer-Basis. Besonders geeignet für strukturelle und dauerelastische Verbindungen in der industriellen Fertigung und Montage.

Das 2-Komponenten-System ermöglicht auch das vollflächige Verkleben größerer Teile und überbrückt Klebspalte bis max. 10 mm. Durch die prozessichere und vordefinierte Aushärtung ist Flex 310 M **2 K** sehr gut in der Serienfertigung einsetzbar.

Flex 310 M **2 K** haftet auch ohne Primer auf fast allen Werkstoffen, wie z. B. Metallen, Kunststoffen u.v.a.m.

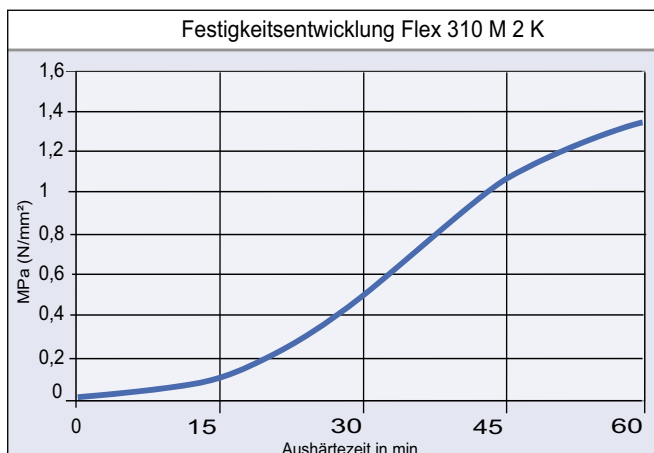


Verklebung von Aluminium / Glas

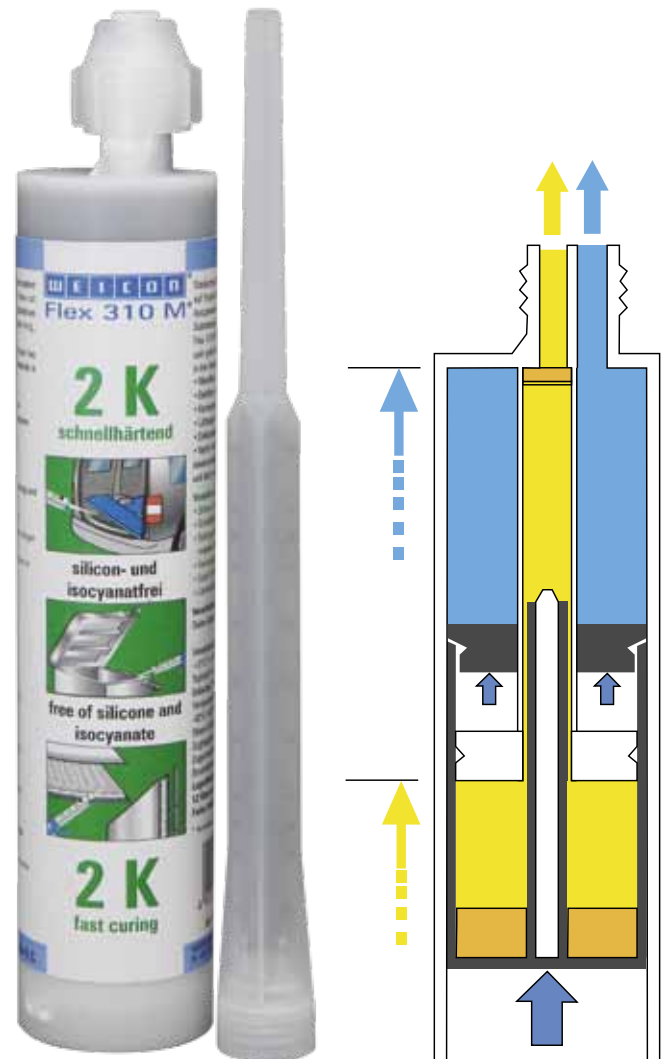
Anwendungsgebiete:

- Metall-, Behälter-, und Apparatebau
- Maschinen- und Anlagenbau
- Möbelindustrie
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Elektroindustrie
- Yacht- und Bootsbau sowie viele Bereiche der Kunststofftechnik
- Karosserie-, Fahrzeug- und Containerbau

WEICON Flex 310 M **2 K** enthält keine Lösemittel, Isocyanate und lackbenetzungsstörende Substanzen (z.B. Silicon).



WEICON Flex 310 M [®] 2 K schnellhärtend in nicht ausgehärtetem Zustand		
Chemische Basis	2-K-Hybrid-Polymer	
Dichte g/cm ³ (DIN 53504)	1,40	
Viskosität	standfeste Paste	
Mischungsverhältnis nach Volumen	1 : 1	
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +35°C	
Härtungsart	chemische Polymerisation	
Topfzeit*1	ca. 5 Minuten	
Endaushärtung*1	ca. 60 Minuten	
Volumenänderung (DIN 52451)*1	ca. -1 %	
Klebspaltüberbrückung	1,0 mm bis max 10,0 mm	
WEICON Flex 310 M [®] 2 K schnellhärtend in ausgehärtetem Zustand		
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240) +/- 5	40	
Bruchdehnung % (DIN 53504 / ASTM D 412)	350	
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412)	2,2 N/mm ²	
Mittlere Zugscherfestigkeit*2 (DIN 51504)	1,3 N/mm ²	
Fungizid (pilzhemmend)	Nein	
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C	
36 Monate Freibewitterungstest	UV-Beständigkeit	gut
	Verfärbung	gering
	Rissbildung	keine
	Staubaufnahme	gering
Baustoffklasse	B 2 (normal entflammbar)	



Speed-Flex®



Verkleben von Edelstahlblechen auf Holz

Haftstarker und universell einsetzbarer Power-Kleber mit extrem hoher Anfangshaftung; auf MS-Polymer-Basis. Ersetzt herkömmliche Befestigungen, wie z.B. Schrauben, Dübel, Nieten etc. Speed-Flex ist pastös und standfest, dadurch lassen sich Verklebungen auch an senkrechten Flächen im Innen- und Außenbereich problemlos durchführen.

Anwendungsgebiete:

Speziell dort, wo an senkrechten Flächen eine zusätzliche Fixierung nicht möglich oder gewünscht ist z.B.:

- Wand-, Decken- und Bodenmontage von Kabelkanälen, Briefkästen, Schildern, etc.
- Verkleben von Sockelleisten und Eckverbindern
- Fixieren von Isoliermaterialien, z.B. Dämmstoffplatten

Eigenschaften:

- Extrem hohe Anfangshaftung
- Pastös, standfest
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Härtet geruchsneutral und schrumpffrei aus
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Witterungs- und UV-beständig
- Sofort überlackierbar* (nass in nass)

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Einkleben und Dichten von Glasscheiben in ein Edelstahlgehäuse

ISEGA Prüfinstitut für chemische, physikalische und mikrobiologische Analytik

Unbedenklichkeitserklärung für WEICON Speed-Flex® als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie

Aqua-Flex

Idealer Kleb- und Dichtstoff auf MS-Polymerbasis für nasse und feuchte Untergründe. Geeignet für Metalle, viele Kunststoffe, Keramik, Holz, Glas, Stein u.v.a.m. Gute Haftung auf Aluminium und Edelstahl auch ohne Primer.

Anwendungsgebiete

- Abdichten von Rohr- und Wasserleitungen
- Erneuern von Fliesen und Fugen auch unter Wasser*¹
- Verkleben von Dekoelementen im Garten- und Teichbereich, z.B. Bachlaufschalen, PVC-Teichfolien, etc.
- Abdichten im Feuchtraum- und Sanitärbereich*²
- Verklebungen und Reparaturen im maritimen Bereich
- Ausbessern von Undichtigkeiten im Dachbereich*³

Eigenschaften:

- Süß- und Seewasserbeständig
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Witterungs- und UV-beständig
- Schnelle Hautbildung
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Lösemittelfrei, geruchsneutral

*¹ nicht geeignet für Unterwasseranwendungen in Verbindung mit Chlor

*² bakterieller Befall möglich

*³ nicht verträglich mit bituminösen Untergründen

ISEGA Prüfinstitut für chemische, physikalische und mikrobiologische Analytik

Unbedenklichkeitserklärung für WEICON Aqua-Flex als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie

Neu

Solar-Flex®

Haftstarker, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis speziell für die Solarindustrie. Die sehr hohe Anfangshaftung und der schnelle Klebkraftaufbau ermöglichen Verklebungen auch an senkrechten Flächen. Ersetzt herkömmliche Befestigungsmethoden bei der Montage von Solar- und Photovoltaikanlagen.

Anwendungsgebiete:

- Montage von Solar- und Photovoltaikanlagen
- Verklebung von Modulanschlussdosen
- Fixierung von Anschlussleitungen
- Verklebung von Kennzeichnungssystemen

Eigenschaften:

- Hohe Anfangshaftung an senkrechten Flächen
- Breites Haftungsspektrum auch auf feuchten Untergründen
- Witterungs- und UV-beständig
- Silicon-, isocyanat- und halogenfrei
- Lösemittelfrei, geruchsneutral, nicht korrosiv
- Sofort überlackierbar* (nass in nass)

* nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)

Flex 310



Fugenabdichtung am Übergang MDF-Platte - Zinkblech

Elastischer und haftstarker Kleb- und Dichtstoff auf Polyurethanbasis (PUR). Vielseitig einsetzbar für Verklebungen und Abdichtungen an Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas, Stein u.v.a.m.

Anwendungsgebiete:

- Behälter- und Apparatebau
 - Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau
 - Lüftungs- und Klimatechnik
 - Rohrleitungs- und Armaturenbau
 - Energie- und Elektroindustrie
 - Dämm- und Isoliertechnik
- sowie in vielen Bereichen der Kunststofftechnik und dort, wo Silicone nicht geeignet sind.

Eigenschaften:

- Nach Aushärtung überlackierbar* und schleiffähig
- Geruchsneutral aushärtend
- Witterungs- und UV-beständig
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Süß- und Salzwasserbeständig
- Fließfest, pastös
- Siliconfrei
- Nicht aufschäumend

Eine Verbesserung der Adhäsion wird durch die Verwendung geeigneter WEICON Haftvermittler (Primer) erzielt (Siehe Seite 10).

* mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)



Verkleben und Abdichten von Edelstahlplatten

Fast-Bond

Konstruktions- und Montagekleber



Verkleben von Hartschaumplatten auf Porenbeton

Schnellhärtender, universell einsetzbarer 1-Komponenten Konstruktions- und Montagekleber auf Polyurethanbasis (PUR).

Geeignet für MDF-, Holz, Span-, Faser- und Gipskartonplatten, Beton, Marmor, Natur- und Kunststein, Keramik, Gips, Metalle, Hartschäume (z.B. Styropor).

Anwendungsgebiete:

- Verkleben von Sockelleisten und Eckverbindern
- Fixieren von Treppenstufen
- Verleimen* von Zargen, Fenstern und Türen
- Montage von Handläufen
- Fixieren von Isoliermaterialien z. B. Dämmstoffplatten
- Verkleben von Metallschwellen
- Wand- und Bodenmontage von Kabelkanälen
- Fixieren von Metallzargen
- Einkleben von Dübeln in Mauerwerk

Eigenschaften:

- Nach Aushärtung überlackierbar und schleiffähig
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Witterungs- und UV-beständig
- Geruchsneutral aushärtend
- Süß- und Salzwasserbeständig
- Fließfest, pastös
- Silicon- und Lösemittelfrei



* Wasserfeste Verleimung nach DIN EN 204 D4



Winkelverklebung von Holzrahmen

Technische Daten

Eigenschaften	WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand				
	Aqua-Flex	Solar-Flex®	Speed-Flex®	Flex 310	Fast-Bond
Basis:	1 K-MS Polymer			1 K.-Polyurethan	
RAL-Farbtöne*1:	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	weiß 9003 grau 7000	weiß 9003 grau 7000	weiß 9003 grau 7001 schwarz 9005	beige 9010
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche	290 ml Kartusche	310 ml Kartusche	300 ml Kartusche	310 ml Kartusche
Dichte g/cm³:	1,44	1,62	1,60	1,17	1,50
Viskosität:	pastös		hochpastös	pastös	
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1	<1	<1	1	>1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +35°C*2 (+41°F bis +95°F)				
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend				
Härtebedingung:	+5°C bis +40°C (+41°F bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit, Aqua-Flex auch Unterwasser aushärtend			+5°C bis +35°C (+41°F bis +95°F) und 40% bis 70% rel. Luftfeuchtigkeit	
Haublungszeit (Minuten):*3	25	10	10	45	3
Durchhärtgeschwindigkeit:*3	3 mm in den ersten 24 Stunden				
Volumenänderung (DIN 52451) %:*3	-1	-2	-1	-6	Zunahme
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5	10	5	5	10
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25	30	5	25	---
Lagerstabilität (+5°C bis +25°C) Monate:	12				
WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand					
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	42	50	58	48	---
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	650	600	230	450	---
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412):	3,3 N/mm² (479 psi)	1,9 N/mm² (276 psi)	2,2 N/mm² (319 psi)	2,0 N/mm² (290 psi)	10 N/mm² (1.450 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002):*4	2,1 N/mm² (304 psi)	1,5 N/mm² (218 psi)	1,3 N/mm² (189 psi)	1,6 N/mm² (232 psi)	11 N/mm² (1.595 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	20 N/mm (114 pli)	13 N/mm (74 pli)	10 N/mm (57 pli)	9 N/mm (51 pli)	---
Bewegungsaufnahme max. %:	15	20	15	10	---
Fungizid (pilzhemmend):	nein				
Temperaturbeständigkeit:	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F) kurzzeitig (ca. 2 Std.) bis +130°C (+266°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F)	-40°C (-40°F) bis +80°C (+176°F) kurzzeitig (ca. 2 Std.) bis +120°C (+248°F)	-40°C (-40°F) bis +90°C (+194°F) kurzzeitig (ca. 2 Std.) bis +120°C (+248°F)	-30°C (-22°F) bis +100°C (+212°F) WATT 91
Überlackierbar:*5	nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)			Nass in nass oder nach vollständiger Durchhärtung	
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2				
Mögliche Primer:	siehe Auswahltabelle Primer auf Seite 11				---

*1 entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen.

*2 Zum leichteren Verarbeiten sollten die Kartuschen, Tuben etc. vor der Anwendung bei niedrigeren Temperaturen auf Raumtemperatur (+20°) erwärmt werden.

*3 Normalklima +23°C und 50% relative Luftfeuchte nach DIN 50014.

*4 Materialpaarung Alu/Alu, gereinigt und entfettet mit Reiniger S, 1 mm Schichtdicke, 10 mm pro Minute Reissgeschwindigkeit, Fast-Bond Buche/Buche, ohne Vorbehandlung, 1 mm Schichtdicke, 5 mm pro Minute Reissgeschwindigkeit.

*5 Die oben aufgeführten WEICON 1-K. Kleb- und Dichtstoffe sind frei von lackbenetzungsstörenden Substanzen wie z. B. Silicon. Durch die besondere Zusammensetzung sind diese mit geeigneten Lackbeschichtungssystemen (keine Alkydharzlacke) überlackierbar bzw. überstreichbar. Um die Verträglichkeit zu prüfen, muss jedoch in jedem Fall eine Eignung in Vorversuchen individuell unter den jeweiligen Praxisbedingungen festgestellt werden. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen und der Vielfältigkeit der Substrate ist dieses unerlässlich. Die Durchhärtung der Kleb- und Dichtstoffe wird durch eine Farbbeschichtung nur leicht verzögert.

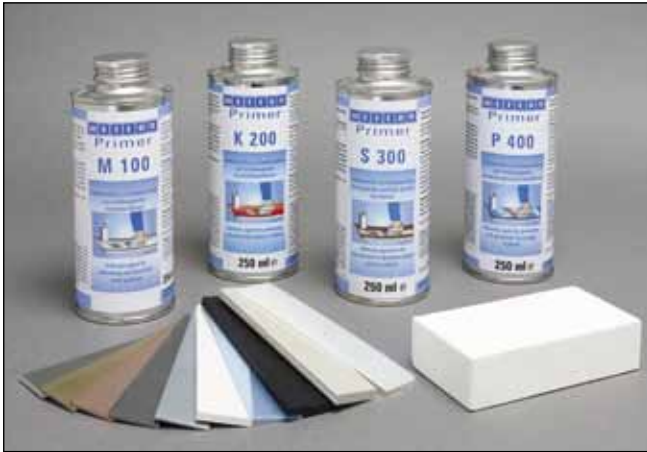
Umrchnungsfaktoren siehe Seite 15.

WEICON Primer

Auch ohne den Einsatz von Haftvermittlern (Primern) lassen sich mit WEICON Elastischen Kleb- und Dichtstoffen (auf der Basis von MS-Polymer- und Hybrid-Polymer) gute Klebresultate auf den meisten Werkstoff-Oberflächen erzielen.

Um die Klebkraft weiter zu erhöhen, stehen spezielle Primer für unterschiedliche Materialien zur Verfügung (siehe Tabelle). Bei der Verwendung von niederenergetischen Kunststoffen wie z.B. PE, PP, TPE etc. lassen sich erst durch den Einsatz eines Primers zufriedenstellende Ergebnisse erzielen.

Die lieferbaren WEICON Primer sind auf eine Vielzahl von Werkstoffen und deren unterschiedlicher Oberflächenstruktur abgestimmt.



WEICON Primer M 100

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden Metalloberflächen (Alu, Stahl, VA-Stahl, Messing, Kupfer, Zink, Weißblech), Kunststoffe (ABS, PVC-hart, PA6.6, GFK, SMC, PUR), lackierten Oberflächen, Emaille, Keramik sowie Glas.

WEICON Primer K 200

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden und lackierten Untergründen, Kunststoffe (ABS, PVC-hart, PA6.6, GFK, SMC, PUR), lackierten Oberflächen, Metalle (Alu, Stahl; VA-Stahl, Messing, Zink, Weißblech) sowie Elastomere (EPDM).

WEICON Primer S 300

Zur Vorbehandlung von saugenden und/oder porösen Oberflächen, wie z.B. unbeschichteten Hartfaser- und Gipskartonplatten.

WEICON Primer P 400

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden, niederenergetischen Kunststoff-Oberflächen, wie z.B. PE, PP, TPE sowie Elastomeren (EPDM).

Technische Daten

Produkt	M 100	K 200	S 300	P 400
Eigenschaften				
Basis:	Kunstharz, lösemittelhaltig	Kunstharz, lösemittelhaltig	Polyurethan, lösemittelhaltig	Kautschuk, lösemittel- und chlorhaltig
RAL-Farbtöne ^{*1}	Farblos, transparent	Farblos	Gelblich, transparent	Bernstein, transparent
Inhalt	250 ml			
Dichte (g/cm ³):	0,79	0,77	1,03	0,80
Verbrauch (g/m ²):	20 - 40	20 - 40	80 - 200	20 - 60
Verarbeitungstemperatur:	+10°C bis +25°C (+50°F bis +77°F)	+10°C bis +35°C (+50°F bis +95°F)	+5°C bis +25°C (+41°F bis +77°F)	-15°C bis +35°C (+5°F bis +95°F)
Abluftzeit nach Auftrag (min):	ca. 10	ca. 10	ca. 60	ca. 10 - 60
Verwendungsdauer (Std.):	24	24	4	1
Geeignet für	WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe (ausgenommen Silicone) WEICON Urethan			

Silicon

WEICON Silicone werden als dauerelastische Kleb- und Dichtstoffe zum Verkleben von Glas- und Metallkonstruktionen und zum Abdichten von Getriebeteilen und Flanschen eingesetzt.

Neben einem breiten Anwendungsspektrum zeichnen sie sich durch eine sehr hohe Temperaturbeständigkeit aus (bis +300°C). WEICON Silicone weisen eine sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit auf und sind resistent gegen viele Chemikalien und mechanische Belastungen.

WEICON Silicone sind für die hohen Qualitätsansprüche im industriellen Bereich konzipiert worden. Sie bestehen aus 100% Festmaterial und härten bei Raumtemperatur nahezu schrumpffrei aus.

Einsatzgebiete finden sich u.a. im Werkzeug-, Maschinen- und Anlagenbau, im Fahrzeugbau, in der Feinmechanik, im Filterbau und der Haustechnik.

In der Elektrotechnik lassen sich elektrische Leitungen auf Grund der hohen Durchschlagsfestigkeit hervorragend isolieren.

Auch die Herstellung von Dichtungen (in jeder beliebigen Größe), Modellen, Gußformen und Prototypen ist möglich.

Viele Materialien können mit- und untereinander verbunden werden. WEICON Silicone haften auf den meisten Oberflächen wie z.B.

- Aluminium und Stahl
- Glas, Glasgewebe und Keramik
- Duro- und thermoplastischen Kunststoffen und Buntmetallen (nur WEICON Silicon N geeignet)
- Holz und vielen anderen Materialien

WEICON Silicone sind druckfest und chemisch beständig gegen viele Medien* wie z.B.

- Öl und Treibstoff
- Süß- und Salzwasser
- Industrieabgase
- Reinigungsmittel
- Säuren und Laugen

Für unterschiedliche Anwendungen stehen verschiedene Typen zur Verfügung.

* Beständigkeitsliste siehe Seite 16.

Silicon A

- acetatvernetzend -

Haftstarker, dauerelastischer Siliconkleb- und Dichtstoff. Speziell entwickelt für hochwertige Anwendungen im industriellen Bereich.

Sehr gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen anderen Werkstoffen.



Anwendungsgebiete:

- Maschinen- und Anlagenbau
- Lüftungs- und Klimatechnik
- Energie- und Elektroindustrie
- Messe- und Ladenbau
- Werbetechnik

Eigenschaften:

- Sehr gute UV-Stabilität
- Hohe Druckfestigkeit
- Bruchdehnung > 500%
- Sehr gute Haftung ohne Primer auf den meisten Werkstoffen
- Hervorragende Alterungsbeständigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Temperaturbeständig bis +200°C

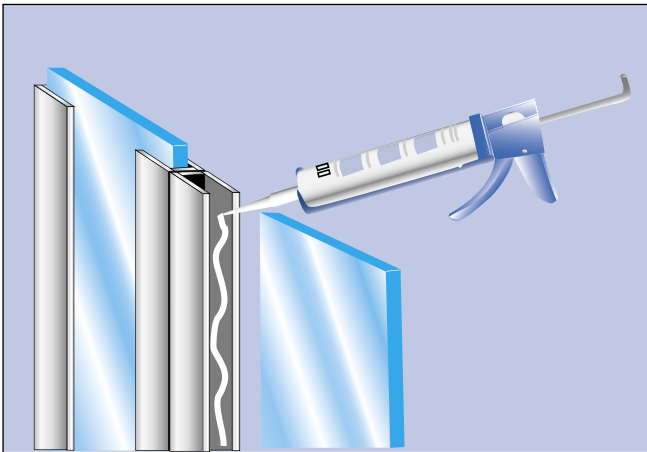


Silicon N

- neutralvernetzend -

Neutralvernetzender, nicht korrosiver Siliconkleb- und Dichtstoff. Sehr gute Haftung auf allen Metallen, Glas, Keramik und vielen anderen Werkstoffen.

Durch das spezielle Vernetzungssystem (Oxim) entsteht im Vergleich zu acetatvernetzenden Siliconen keine Korrosion auf Aluminium, Buntmetallen, etc. Bei Anwendungen auf empfindlichen Kunststoffoberflächen (PC, PMMA, etc.) bilden sich keine Spannungsrisse.

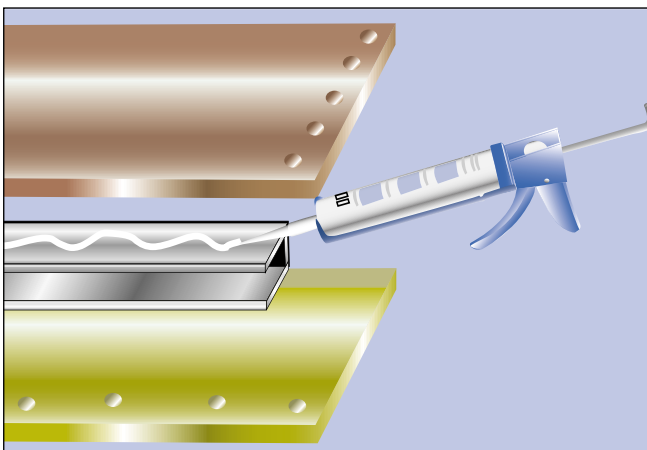


Anwendungsgebiete:

- Kunststoffverarbeitung
- Elektroindustrie
- Energietechnik (z.B. Solaranlagen)
- Messe- und Ladenbau
- Werbetechnik
- Leuchtenindustrie

Eigenschaften:

- Für Polycarbonat und Acrylglas geeignet (Vorversuche erforderlich)
- Auch für Buntmetalle geeignet - nicht korrosiv
- Sehr gute Haftung ohne Primer auf den meisten Oberflächen
- Bruchdehnung ca. 800%
- Hervorragende Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- Sehr gute UV-Stabilität
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Temperaturbeständig bis +180°C



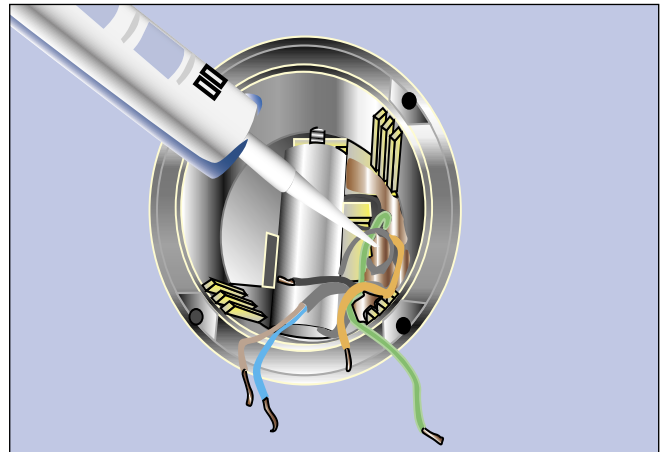
Silicon F

- flüssig, selbstnivellierend -

Flüssige, selbstnivellierende Verguss- und Beschichtungsmasse

Speziell für elastische Verklebungen, Isolierungen und Imprägnierungen. Auch zur Abdichtung und zum Verguss (max. 10 mm) von technischen Bauteilen.

Gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen anderen Werkstoffen.

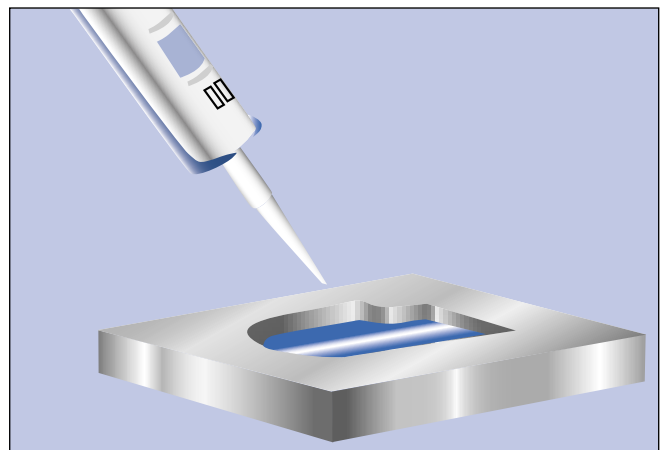


Anwendungsgebiete:

- Maschinen- und Anlagenbau
- Kunststoffverarbeitung
- Energie- und Elektroindustrie
- Messe- und Ladenbau
- Werbetechnik

Eigenschaften:

- Selbstnivellierend, streichfähig
- Sehr gute Haftung ohne Primer auf den meisten Oberflächen
- Hohe Druckfestigkeit
- Bruchdehnung ca. 370%
- Hervorragende Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- Sehr gute UV-Stabilität
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Temperaturbeständig bis +180°C



HT 300

- hochtemperaturbeständig -

Hochtemperaturbeständiger, haftstarker Siliconkleb- und Dichtstoff. Besonders geeignet für hitzebelastete, elastische Verklebungen und Abdichtungen. Sehr gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen anderen Werkstoffen.



Abdichten an Heizungsanlagen

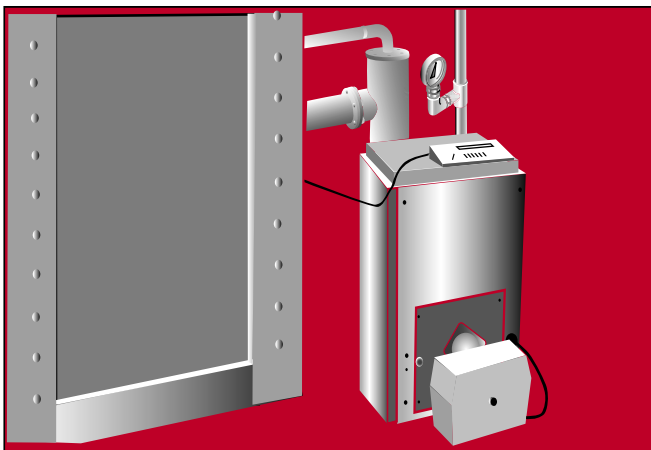
Anwendungsgebiete:

- Industrieöfen
- Rauchgasanlagen
- Heizungsanlagen
- Abgasführungen
- Wärmeschranken und -öfen

Die ausgezeichneten Produkteigenschaften (z.B. Dauerelastizität) bleiben im gesamten Temperaturbereich von -60°C bis +300°C dauerhaft erhalten.

Eigenschaften:

- Hohe Temperaturbeständigkeit bis +300°C
- Sehr gute UV-Stabilität
- Hervorragende Witterungs- und Alterungsbeständigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Bruchdehnung ca. 500%
- Farbe: rot



Black-Seal

- Spezial-Silicon -

Öl-, fett- und temperaturbeständiger Siliconkleb- und Dichtstoff. Geeignet für Verklebungen und Abdichtungen, bei denen eine besonders hohe Öl- und Fettbeständigkeit gefordert ist. Sehr gute Haftung auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen anderen Werkstoffen.



Abdichten eines Motordeckels

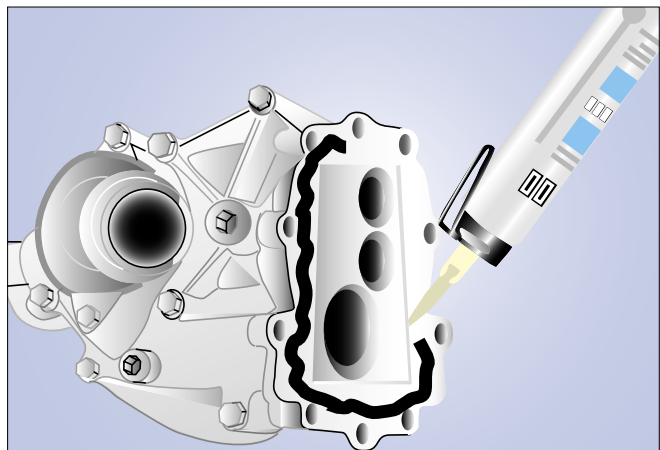
Anwendungsgebiete:

- Getriebe-, Ventil- und Gehäusedeckel
- Ölwanne und Ölpumpen
- Wasserpumpen
- Getrieben und Achsen
- Flansche
- Tanks und Behälter

Eigenschaften:

- Ausgezeichnete Öl-, Fett- und Temperaturbeständigkeit
- Gute Druckbeständigkeit
- Kontrolliertes Quellverhalten
- Hohe Lecksicherheit
- Sehr gute UV-Stabilität
- Gute Alterungsbeständigkeit
- Bruchdehnung ca. 500%
- Hohe Temperaturbeständigkeit bis +300°C
- Farbe: schwarz

Black-Seal ist auch im praktischen Presspack (200 ml) erhältlich. Für die Verarbeitung dieser Variante ist keine Kartuschenpistole erforderlich.



Technische Daten

Produkt	WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand					
	Silicon A		Silicon N	Silicon F	HT 300	Black-Seal
Basis:	1-K. Acetat		1-K. Oxim	1-K. Acetat	1-K. Acetat	1-K. Acetat
RAL-Farbtone*1	transparent	weiß 9003 alugrau 7037 schwarz 9005	transparent opak		rot 3016	schwarz 9005
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche					
	/					200 ml Presspackdose
	85 ml Tube	/			85 ml Tube	
Dichte (g/cm ³):	1,03	1,25	1,03	1,03	1,28	1,06
Viskosität:	pastös		pastös	11.000 mPas	pastös	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1		1	flüssig	1	>1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +35°C*2 (+41°F bis +95°F)					
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend					
Härtebedingung:	ab +5°C bis +40°C (+41°F bis +104°F) und 30% bis 95% relative Luftfeuchtigkeit					
Haarbildungszeit (Minuten):*3	12		7	15	12	12
Durchhärtengeschwindigkeit:*3	2-3 mm in den ersten 24 Stunden					
Volumenänderung (DIN 52451) %:*3	-1		-2	-9	-1	-3
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5		5	2	5	5
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25					
Lagerstabilität Monate (+5°C bis +25°C):	12					
WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand						
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	20		25	23	35	30
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	>500		800	370	500	500
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412) N/mm ² :	1,3 N/mm ² (189 psi)		1,3 N/mm ² (189 psi)	1,8 N/mm ² (261 psi)	2,0 N/mm ² (290 psi)	2,0 N/mm ² (290 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002) :*4	0,8 N/mm ² (116 psi)		0,8 N/mm ² (116 psi)	0,8 N/mm ² (116 psi)	1,3 N/mm ² (189 psi)	0,7 N/mm ² (102 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	4,0 N/mm (23 pli)		6,0 N/mm (34 pli)	3,6 N/mm (21 pli)	6,0 N/mm (34 pli)	4,0 N/mm (23 pli)
Bewegungsaufnahme max. %:	25		25	/	15	20
Temperaturbeständigkeit:	-60°C (-76°F) bis +200°C (+392°F)		-40°C (-40°F) bis +180°C (+356°F)	-40°C (-40°F) bis +180°C (+356°F)	-60°C (-76°F) bis +280°C (+536°F) kurz. (ca. 2 Std.) +300°C (+572°F)	-60°C (-76°F) bis +280°C (+536°F) kurz. (ca. 2 Std.) +300°C (+572°F)
Feststoffanteil %:	100		100	90	100	96
Durchgangswiderstand:	2,5 x 10 ¹⁵ Ω/cm		7 x 10 ¹⁶ Ω/cm	7 x 10 ¹⁴ Ω/cm	2,5 x 10 ¹⁵ Ω/cm	2,5 x 10 ¹⁵ Ω/cm
Durchschlagsfestigkeit:	21 kV/mm		15 kV/mm	16 kV/mm	21 kV/mm	21 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit:	0,3 W/m•K		0,3 W/m•K	0,3 W/m•K	0,3 W/m•K	0,3 W/m•K
Überlackierbar:	nicht überlackierbar					
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2					

*1 entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen. *2 Zum leichteren Verarbeiten sollten die Kartuschen vor der Anwendung bei niedrigeren Temperaturen auf Raumtemperatur (+20°) erwärmt werden. *3 Normalklima +23°C und 50% relative Luftfeuchte nach DIN 50014. *4 Materialpaarung Alu/Alu, gereinigt und entfettet mit Reiniger S, 1 mm Schichtdicke, 10 mm pro Minute Reissgeschwindigkeit.

Formel zur Berechnung der Verbrauchsmenge

Fugentiefe	5 mm		6 mm		8 mm		10 mm		12 mm	
	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.
5 mm	25	12,4	30	10,3						
6 mm	30	10,3	36	8,6						
8 mm	40	7,75	48	6,5	64	4,8				
10 mm	50	6,2	60	5,2	80	3,9	100	3,1		
12 mm	60	5,2	72	4,3	96	3,2	119	2,6		
15 mm	75	4,1	90	3,4	120	2,6	148	2,1	182	1,7
18 mm			108	2,9	144	2,2	182	1,7	221	1,4
20 mm					160	1,9	194	1,6	240	1,3
25 mm							258	1,2	300	1,0

Umrechnungsfaktoren

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 µm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm x 5.71 = pli
 N/mm² x 145 = psi

MPa x 145 = psi
 MPa x 0.145 = KSI
 mPa·s = cP
 N·m x 8.851 = lb·ft
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 kg x 2.2046 = lb

Chemische Beständigkeit von WEICON Kleb- und Dichtstoffen nach der Aushärtung

Produkt	Flex 310 M® Classic	Flex 310 M® Kristall	Flex 310 M® HT 200	Flex 310 M® Super-Haft	Flex 310 M® Edelstahl	Flex 310 M® 2 K	Flex+bond®	Speed-Flex®	Aqua-Flex	Solar-Flex®	Flex 310	Fast-Bond	Silicon A	Silicon N	Silicon F	HT 300	Black-Seal
Aceton	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Alkohol	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	+	+	+
Ameisensäure konzentriert	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Ammoniak 10 %	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	0	0	+	+	+	+	+
Benzin (92 bis 100 Oktan)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Diesel / Heizöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Ethylglykol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Essigsäure >5%	+	-	+	+	-	+	+	+	+	+	-	-	+	0	+	+	+
Ethanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Frigen	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0
Frostschutzmittel	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Getriebeöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Glycerin (Glykol)	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Hydrauliköl	0	-	0	0	-	-	0	0	0	0	0	0	+	-	0	+	+
Kalilauge 20%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	-	-	-	-	-
Ketone	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	0
Kühlschmierstoff, wasserverdünnbar	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Lackverdünner	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	+	+
Laugen, verdünnt	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Methanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Methyl-Ethyl-Keton	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Motorenöl mineralisch/synthetisch	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Motorenöl mineralisch/synthetisch, +140°C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Natronlauge 20%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	+	0	0	+	+
Phosphorsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Phosphorsäure konzentriert	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2-Propanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	+	0	0	+	+
Salpetersäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Salzsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Salzwasser / Meerwasser	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Schwefelsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Silikonöl konzentriert	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Speiseöl / Pflanzenöl	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	+	+	+
Toluol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	+	+	+
Waschbenzin	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Wasser	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Wasser, +90°C	+	-	+	+	-	+	+	+	+	+	-	-	+	+	+	+	+
Wasserstoffperoxid 3%	+	-	+	+	-	-	+	+	+	+	-	-	+	+	+	+	+
Weißöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Xylol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Zitronensäure 10%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+

+ = beständig 0 = zeitlich begrenzt - = unbeständig

Informationen zur Oberflächenvorbereitung/-vorbehandlung

Saubere und fettfreie Oberflächen sind die Grundvoraussetzungen für gute Klebeergebnisse. Durch die Verwendung von Haftvermittlern (Primern) kann die Adhäsion zusätzlich auf vielen Werkstoffen z.T. erheblich verbessert werden.

Material		Basis MS-Polymere (POP)	Basis Polyurethan (PUR)
ABS		Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
Alu	blank	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100
	chromatiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	eloxiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	gepulvert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	grundiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	lackiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
EPDM		Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	keine Adhäsion
GFK (Polyester, Epoxyd)	glatte/raue Seite	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	Bahnenware	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	Handlaminat	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
Glas	unbehandelt, klar	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100**	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100**
	keramikbeschichtet	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
Holz	phenolbeschichtet	keine Adhäsion	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100
	unbehandelt	feucht abwischen + Primer S 300	feucht abwischen + Primer S 300
PA (Polyamid)		Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
PIR Hartschaum (Polyisocyanurat)		Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
PMMA (Plexiglas)		Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*
Polywood		fein aufrauen + Oberflächen-Reiniger	fein aufrauen + Oberflächen-Reiniger
PP/PE		Oberflächen-Reiniger + Primer P 400*	Oberflächen-Reiniger + Primer P 400*
PS	Hartschaum	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	Platten, schlagzäh	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*	keine Adhäsion
PUR Hartschaum (Polyurethan)		Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
PVC	Platten	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
	Hartschaum	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
Stahl	blank	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
	chromatiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	foliert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	keine Adhäsion
	grundiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	lackiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	gepulvert	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	VA (Edelstahl)	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100
	verzinkt	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100	Oberflächreiniger + aufrauen + Primer M 100

* Vorversuche erforderlich

** vor UV-Hinterstrahlung schützen

Primer M 100: Zum Vorbehandeln von nichtsaugenden Oberflächen wie z.B. Metallen, Kunststoffen, lackierten Flächen, Emaile, Keramik, beschichtetem Glas.

Primer K 200: Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden und lackierten Kunststoffoberflächen sowie Elastomeren, z.B. EPDM.

Primer S 300: Zur Vorbehandlung von porösen und saugenden Untergründen.

Primer P 400: Zur Vorbehandlung von Polyolefinen wie z.B. TPE, PE, PP sowie schwer zu verklebenden Elastomeren.

Verarbeitungshinweise

Optimale Verklebungen mit elastischen Kleb- und Dichtstoffen von WEICON hängen von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Staub, Schmutz, Rost, Öl und Schmierstoffe und andere Verunreinigungen (z.B. Trennmittel) haben einen negativen Einfluss auf die Haftung.

Vor dem Einsatz müssen daher folgende Punkte unbedingt beachtet werden:

Oberflächenvorbereitung

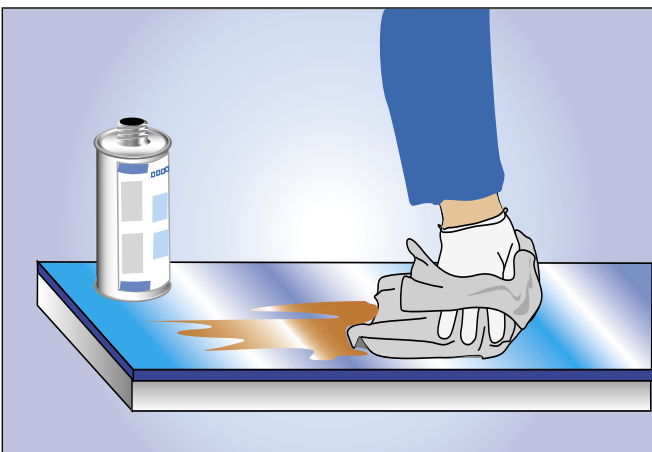
Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Viele Oberflächenverschmutzungen wie z.B. Öl, Fett, Staub und Schmutz lassen sich mit WEICON Oberflächen-Reiniger beseitigen.



Bei besonders stark verschmutzten Metalloberflächen empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S; zum Entfernen von alten Farbrückständen oder Klebstoffresten eignet sich WEICON Dicht- und Klebstoffentferner.

Oberflächenvorbehandlung

Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Für bestimmte Materialien oder extreme Anforderung empfehlen wir die Verwendung eines Haftvermittlers (Primer). Detaillierte Informationen hierzu finden Sie in der Auswahltabelle Primer auf Seite 11.



Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung z.B. durch Schleifen oder Sandstrahlen kann die Adhäsion darüber hinaus erheblich verbessern.

Verarbeitung

WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe werden entweder in Tuben oder Euro-Kartuschen geliefert (Black-Seal auch im 200 ml Presspack). Euro-Kartuschen werden mit einer Druckpistole oder mit automatischen Dosiersystemen verarbeitet.

Die Verarbeitung von WEICON Speed-Flex sollte ausschließlich mit Druckpistolen in Profi-Qualität erfolgen (WEICON Druckpistole "Spezial").



Verkleben von Stahlkonstruktionen für den Innenausbau

Fügen der Klebteile

Um eine optimale Benetzung zu gewährleisten, müssen die Klebteile gefügt werden, bevor sich die erste Haut auf dem Klebstoff gebildet hat (Hautbildezeit).

Aushärtung

Alle einkomponentigen elastischen Kleb- und Dichtstoffe von WEICON härten unter dem Einfluss von Luftfeuchtigkeit aus. Der Aushärteprozess beginnt an der Oberfläche und setzt sich nach innen fort. Bei 50% relativer Luftfeuchtigkeit und +23°C beträgt die Durchhärtung in die Tiefe ca. 3 mm/24 h. Das 2-K-System härtet durch die chemische Vernetzung (Polymerisation) beider Komponenten aus.

Flächige Verklebungen sowie große Schichtstärken härten entsprechend länger aus, da die Luftfeuchtigkeit nicht mehr so schnell durch die schon ausgehärteten äusseren Schichten nach innen dringen kann.

Höhere Temperaturen bzw. höhere Luftfeuchtigkeit beschleunigen die Aushärtung, niedrige Temperaturen bzw. niedrige Luftfeuchtigkeit verlangsamen die Aushärtung.

Beständigkeit

WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe sind bei sachgemäßer Verarbeitung und nach 100 %-iger Aushärtung gegen eine Vielzahl von Medien beständig (Siehe Tabelle Seite 16).

Lagerung

In ungeöffnetem Zustand und Lagerung bei Normalklima (+23°C und 50 % rel. Luftfeuchte) sind WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe je nach Type 9 - 12 Monate haltbar.

Anwendungsbeispiele



Flex 310 M HT 200 - Abdichten eines Fügespalts mit anschließender Pulverbeschichtung



Flex 310 M Classic - Verkleben/Abdichten im Modellbaubereich



Flex 310 M Super-Haft - Fixieren von Leitungen



Speed-Flex - Automatisierter Auftrag bei der Fertigung von Türen für Kühlschränke in Supermärkten



Flex 310 M Kristall - Verklebung von blau eingefärbtem Glas auf MDF-Platten



Speed-Flex - Verkleben von Edelstahlblechen auf Holz



Flex 310 M Kristall - Sanierung von Balkonen an Altbauten



Speed-Flex - Verklebungen von Wandverkleidungen beim Innenausbau von Gebäuden



Flex 310 M Classic - Goldeloxierte Struktur-Edelstahltafeln als Wandverkleidung



Fast-Bond - Verkleben von Hartschaumplatten auf Porenbeton



Silicon F - Schutzkappe aus schwarzem Silicon für Zündkerzenstecker



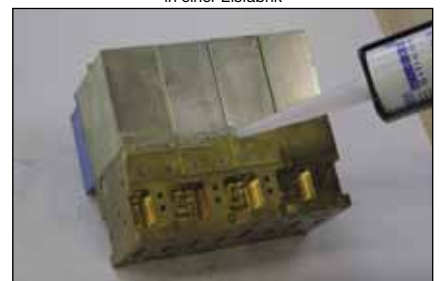
Flex 310 M Classic - Abdichten an einer Abfüllanlage in einer Eisfabrik



Fast-Bond - Einkleben eines Rohrschellenankers in Porenbeton



Speed-Flex - Hinweisschilder an Füllanlage für Gas



Silicon A - Abdichten einer Steuereinheit



HT 300 - Abdichtung an Heizungsanlagen



Fast-Bond - Verkleben von Sockelleisten



Flex 310 M Classic - Wendeltreppenstufe aus Stahl (Trittplatte aus Granitstein)

Elastische Kleb- und Dichtstoffe

- flexibel
- haftstark
- beständig

Ihr Fachhändler:



Verkleben von Begrenzungssteinen eines Schwimmteiches



Verkleben von Hartschaumplatten auf Porenbeton

Alle in diesem Prospekt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch unerschiedlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch darauf ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

**WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarter)**

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster
Germany

Tel. +49 (0) 251 / 93 22-0
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export
www.weicon.de · info@weicon.de

WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 3 · P.O. Box 118 216
Dubai · U.A.E

Phone +971 4 880 25 05
Fax +971 4 880 25 09
Mobile +971 50 545 99 83
www.weicon.ae · info@weicon.ae

WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20
Kitchener · Ontario · N2E 2C3
Canada

Phone +1 519 896 5252
Fax +1 519 896 5254
Cell +1 519 590 5168
www.weicon.ca · info@weicon.ca

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Istanbul Dünya Ticaret Merkezi EGS
Business Park Blokleri B2 Carsi Blok,
Kat 1, No 77
34149 Bakırköy / Yeşilköy Mahallesi
Turkey

Tel.: +90 212 465 33 65
Faks: +90 212 465 33 22
www.weicon.biz.tr · info@weicon.biz.tr