

Technisches Merkblatt

Karosserie Kleb- und Dichtmasse 1K Proton Protect 300 ml / 2893-225-3

Beschreibung / Eigenschaften

Proton Protect ist eine silikonfreie, elastische, dauerhafte und haftfeste 1-Komponenten Konstruktions-, Klebe- und Dichtmasse. Es zeigt ein breites Haftspektrum auf Holz, Metall, Metallgrundierungen, Lackierungen (2K-Systeme), keramische Materialien, Glas und Kunststoff (außer PP, PE, PTFE). Dabei ist es beständig gegen Wasser, schwache Säuren, Laugen und lässt sich hervorragend glätten, schleifen und mit Pinsel strukturieren. Nach erfolgter Hautbildung kann das Produkt überlackiert werden. Die gute Standfestigkeit gewährleistet eine einfache Anwendung. Temperaturbeständigkeit: von -40°C bis +90°C, kurzfristig bis +120°C. Im ausgehärteten Zustand ist diese Dichtmasse für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie (indirekter Lebensmittelkontakt) freigegeben.

1K Polyurethan Karosserieklebstoff mit sehr guten Dichteigenschaften
gute Haftung auf grundierten und lackierten Metallen, Aluminium, Holzwerkstoffen, bauüblichen mineralischen Untergründen und Duroplasten
überstreichbar nach Aushärtung
feuchtigkeits- und witterungsbeständig
temperaturbeständig von -40°C bis +90°C (kurzfristig bis +120°C)
CE-Zulassung nach EN 15651 Teil 1
enthält rostschützende Inhaltsstoffe
auch auf grundierten oder lackierten Oberflächen kann Proton verwendet werden, wenn die Oberflächen entfettet, gereinigt und angeraut sind

Proton ist nicht UV beständig und muß im Bereich wo UV Strahlen hingelangen überlackiert werden. Wichtig dabei ist es zu beachten, dass Proton zuvor vollständig ausgehärtet sein muß! (Durchhärtungsgeschwindigkeit je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit max. 3-4mm in 24Std.) Vor dem Überlackieren empfehlen wir eine Lackverträglichkeitsprüfung.

Anwendungshinweise

Anwendung: Die Untergründe müssen blank, sauber, trocken und fettfrei sein. Den Dichtstoff mit einer geeigneten Pistole auf den Untergrund auftragen. Hautbildungszeit beträgt 45 Minuten. Die zu klebenden Teile müssen



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.

innerhalb der Hautbildungszeit gefügt und anschließend mechanisch fixiert werden. Die Aushärtung ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und Luftfeuchtigkeit (erfahrungsgemäß 3mm nach 24 Stunden). Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden. Die optimale Gebrauchstemperatur liegt zwischen +5°C und +35°C.

WICHTIG BEI ÜBERLACKIERUNG! Das Produkt ist nach erfolgter Hautbildung mit vielen Lacken überlackierbar. Überlackierung verzögert die Aushärtung und beeinträchtigt die Dehnung, was zu Rissbildungen in Lack und Kleb-/Dichtstoff führen kann! Wir empfehlen vor der Überlackierung die Durchhärtung abzuwarten!

ACHTUNG! Im unausgehärteten Zustand nicht mit isocyanatreaktiven Substanzen (insbesondere Alkohole, z.B. in Spiritus, Verdünnungen, Reinigungsmitteln) in Kontakt bringen, da ansonsten die Härtingsreaktion gestört oder verhindert wird. Bei direktem/indirektem Kontakt mit anderen organischen Produkten muss die Verträglichkeit in Vorversuchen überprüft werden.

ACHTUNG! Bei der Verarbeitung direkten Kontakt des nicht abgeordneten Materials mit der Haut vermeiden, Schutzhandschuhe tragen! Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen +5°C und +25°C. Nicht längere Zeit über +25°C lagern!

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.

Technische Daten

Basis: Polyurethan, einkomponentig, durch Feuchtigkeit härtend

Dichtstoffklasse: Typ F-EXT-INT-25HM EN 15651-1

Farbe: weiß, grau, schwarz

Viskosität: pastös, spachtelbar, aus Dichtstoffpistolen verarbeitbar, gute Standfestigkeit

Dichte: ca. 1,36 g/cm³ DIN EN ISO 1183-1 1)

Hautbildungszeit: 45 min 1)

Durchhärtung: 3 mm (am 1. Tag) 1)

Volumenänderung: 6 % DIN 52 451

Härte Shore A: 45 ISO 868 / DIN ISO 7219

Reißdehnung: 800 % ISO 527 / DIN 53 504

Zugfestigkeit: 2,9 N/mm² ISO 527 / DIN 53 504

Weiterreißwiderstand: 12 N/mm ASTM D624

Baustoffklasse: B2 DIN 4102 Teil 1 + Teil 4

1) Normalklima 23/50-2 DIN 50014

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.