

Material

Das neutrale 2K-Silikon auf Alkoxy-Basis garantiert eine einfache Anwendung in der Doppelkartusche mit Statik-Mischrohr. Die Aushärtung erfolgt nach der 1:1 Vermischung der beiden Komponenten. Durch das 2K-System ist die Durchhärtung gleichmäßig und schnell im gesamten Material und ist nicht von der Feuchtigkeit der Umgebungsluft abhängig.

Ausführung

2 x 200-ml-Doppelkartusche mit Statik-Mischrohr.

Lieferform

Bestell-Nr.	Farbe	Inhalt ml
378301	dunkelgrau	400

Inhalt Lieferkarton: 6 Stück inkl. 6 Statik-Mischröhrchen

Verarbeitungspistolen

Bestell-Nr.	Name	Betriebsart
501949	illbruck Handpistole 2K SBS 400ml	Manuell
378020	illbruck Druckluftpistole 2K SBS 400ml	Druckluft

zusätzliche Mischerröhrchen

Bestell-Nr.	Name
378212	illbruck Statikmischer 2K SBS

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Reaktionssystem	-	2K-Silikon, Neutralvernetzend, Basis Alkoxy
Farbe	-	weiss Komp. A, schwarz Komp. B
Einbruchhemmung	DIN EN 1627-1630	Klasse RC3
Dichte	DIN 53479	1,25 g/cm ³ Komp. A, 1,86 g/cm ³ Komp. B
Mischungsverhältnis	-	1:1 nach Volumen
Topfzeit	-	ca. 15 Min. bis 60 Min. (abhängig von Lagerdauer des Klebers)
Verarbeitungsviskosität	-	standfest
Zugfestigkeit	DIN 53504, S2	ca. 1,25 N/mm ²
Bruchdehnung	DIN 53504, S2	ca. 200%
Zugfestigkeit	ISO 8340	ca. 0,65 N/mm ²
Bruchdehnung	ISO 8430	ca. 165 %
Rückstellvermögen	ISO 8430	ca. 60%
Shore-A-Härte	DIN 53505	ca. 32°
Verarbeitungstemperatur	-	+5°C bis +40°C
Temperaturbeständigkeit	-	-40°C bis +120°C
Lagerung	-	Zwischen +5°C und +25°C, trocken und aufrecht stehend in ungeöffneter Originalverpackung
Lagerfähigkeit	-	9 Monate ab Herstellungsdatum in ungeöffneter Kartusche



DG210

Verglasungs-Schnellklebstoff

Dieser 2-komponentige Kleb- und Dichtstoff ist hervorragend für die kraftschlüssige, aber nicht starre Verklebung von Isolierglas im Flügelrahmen geeignet. z.B bei der Verklebung zur partiellen Versteifung von Flügelrahmen ungünstiger Geometrie, der Verklebung von Profilen, die keine Stahleinlagen zulassen und zur Herstellung einbruchhemmender Fenster. Sehr gute Verträglichkeit mit allen gängigen Isolierglasrandverbund-Materialien und Verträglich mit PVB-Folien nach den Kriterien der ift-Richtlinie DI-02/1.

Produktvorteile

- Schnelle und gleichmäßige Durchhärtung durch 2K-System im Mischverhältnis 1:1
- ift-Nachweis für Sicherheitsfenster RC2 und RC3 DIN EN 1627-1630
- ift-Nachweis Richtlinie VE-08/2 für geklebte Verglasungssysteme
- Einfache Anwendung durch Doppelkartusche mit Statik-Mischrohr
- Klebfrei nach 30 Minuten
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

Vorbereitung

- Die Klebefläche muss trocken, sauber, frei von Staub und fett und in sich zugfest sein.
- Die Klebefläche mit dem AT160 Haftflächenreiniger reinigen. Aufgrund der Vielfalt der Untergründe, sind Vortests durchzuführen.
- Die Anwendung der Haftreiniger oder Primer sind entsprechend dem Produktdatenblatt des Primers auszuführen.

Verarbeitung

- Den Sicherheitsüberwurf abschrauben und den Stopfen von der Doppelkartusche entfernen.
- Die Doppelkartusche in die Pneumatik- oder in die Handpistole einlegen.
- Eine kleine Materialmenge ohne Statik-Mischrohr auspressen, um einen gleichmäßigen Füllstand in den beiden Kartuschen-Kammern zu erreichen.
- Das Statik-Mischrohr aufsetzen und mit dem Sicherheitsüberwurf fixieren. 1-2 cm Material aus dem Statik-Mischrohr auspressen. Die Kartusche ist nun einsatzbereit.
- Das Material auf die Klebefläche auftragen und die zuverklebenden Teile innerhalb der Topfzeit aneinanderfügen.
- Nach Beendigung der Arbeit den Mischer auf der Kartusche lassen oder den Mischer entfernen und den Stopfen mit dem Sicherheitsüberwurf wieder schließen.

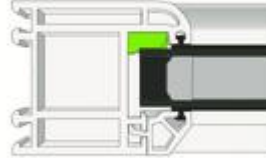


Bild 1: Kraftschlüssige aber nicht starre Verklebung von Isolierglas in Flügelrahmen



Bild 2: Verklebung zur partiellen Versteifung von Flügelrahmen ungünstiger Geometrie



Bild 3: Verklebung von Profilen, die keine Stahleinlagen zulassen



Bild 4: Herstellung einbruchhemmender Fenster

Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Klebstoff kann mit AT115 Reiniger oder AT200 Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge).

Primertabelle

Aluminium blank	+
Aluminium eloxiert	Hafttest durchführen
Aluminium beschichtet	Hafttest durchführen
feuerverzinktes Blech	+
Eisen	+
Eloxal	+
Kupfer	+
Messing	+
V2A-Stahl	+
Polyester	+, AT160
PVC	+, AT160
Glas	+

Fugendimension BreitexTiefe in mm	l/m pro 400-ml-SBS-Kartusche
5x3	ca. 26,6
10x4	ca. 10,0
15x5	ca. 5,3

Hinweis

Hafttest kann vom Kunden selber oder unserer Anwendungstechnik durchgeführt werden.

Die A-Komponente allein ist nicht reaktiv. Die B-Komponente allein reagiert langsam unter Einfluss der Umgebungsfeuchtigkeit, ohne aber im ausgehärteten Zustand die Leistung des 2K-Gemisches zu erreichen.

Sicherheitshinweis

Die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes finden Sie unter www.illbruck.de.

Service

Auf Wunsch steht Ihnen die Tremco CPG Germany Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 jederzeit zur Verfügung.

Zusatzinformation

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und An

wendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter www.illbruck.de.



Tremco CPG Germany GmbH
Werner-Haepf-Strasse 1
92439 Bodenwöhr
Deutschland
T: +49 9434 208-0
F: +49 9434 208-230

info.de@cpgeurope.com
www.cpg-europe.com/de_DE/