

„hps - 1c“ Dichtstoff



1-Komponenten Fugendichtstoff (weich)

Stand: 20.04.2022

PRÜFUNGEN

Die Verträglichkeit mit spannungsfreiem Plexiglas® ist vom Hersteller geprüft und bestätigt.
Prüfbericht über die Verträglichkeit mit Plexiglas®-XT liegt vor.
Positiv geprüft auf die Verträglichkeit im Kontakt mit Lebensmitteln.
Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 21+31+35 geeignet
LEED®konform IEQ-Credits 4.1 Kleb- und Dichtstoffe
Erfüllt DGNB- Steckbrief 06
Französische VOC-Emissionsklasse A+ (VOC < 3%)
Zertifiziert nach GOS

Herstellerversion:
01/17

MECHANISCHE WERTE

Hautbildungszeit bei 23°C / 50% rLf (min)	~ 12
Aushärtung in 24 Std. bei 23°C / 50% rLf (mm)	~ 2
Verarbeitungstemperatur von / bis (°C)	+ 5 / + 40
Viskosität bei 23°	pastös, standfest
Dichte bei 23°C nach ISO 1183-1 (g/cm ³)	~ 1
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 30
Zulässige Gesamtverformung (%)	25
Dehnungsspannwert bei 100% nach ISO37, S3A (N/mm ²)	~ 0,4
Reißdehnung nach ISO 37, S3A (%)	~ 600
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A (N/mm ²)	~ 1,4
Temperaturbeständigkeit von / bis (°C)	~ -40 / +150 (1)
Lagerstabilität bei 23°C / 50% rLf für Kartusche / Beutel (Monate)	12

(1) Wenn der ausgehärtete Dichtstoff permanent Temperaturen im oberen Bereich ausgesetzt ist, besteht die Möglichkeit der Verfärbung des Vulkanisates sowie einer leichten Oberflächenklebrigkeit.
Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor Erstellung von Spezifikationen an den Hersteller.

EIGENSCHAFTEN

- Neutral vernetzender 1K-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- Haftet ohne Primer auf vielen Kunststoffen (ausgenommen PE, PP und PTFE und ähnliche Kunststoffe mit niedriger Oberflächenspannung)
- Sehr gute Haftung auf Doppelstegplatten / Verursacht an nicht vorgespanntem Acrylglas (Plexiglas®) und Polycarbonat (Makrolon®, Lexan®) keine Spannungsrisse
- Geruchsarm / Hohe Kerb- und Reißfestigkeit / Nicht korrosiv

ANWENDUNG

Kleben und Abdichten im Kunststoff-, Gewächshaus- und Wintergartenbau.

VERARBEITUNG

Vorbehandlung:

Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe, sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigen mit Hydewa Cleaner (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch.

Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Empfindliche Kunststoffe mit einem vom Kunststoffhersteller empfohlenen Reiniger reinigen.

Grundierungstabelle:

Die Primer 1215, 1217 und 1218 unterliegen seit dem 01.11.2005 der Informations - und Aufzeichnungspflicht gemäß deutscher Chemikalienverbotsverordnung (u.a. Selbstbedienungsverbot).

Bitte beachten Sie die technischen Datenblätter

.Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an Haftverbindungen. In solchen Fällen ist bei Empfehlungen (z.B. +/-Primer 1216) die Verwendung des genannten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

ABS	+
Acrylglas/PMMA (Plexiglas etc.)	+ / 1217
Aluminium blank	+
Aluminium eloxiert	+
Aluminium pulverbeschichtet	1101 / T
Aluminium pulverbeschichtet (teflonhaltig)	T
Beton	1105 / 1215
Chrom	+
Edelstahl	+
Faserzement	1105 / 1215
Glas	+
Keramik glasiert	+
Keramik unglasiert	+
Kunststoffprofile (Hart-PVC z.B. Vinnolit)	+
Naturstein (Marmor, Granit etc.)	-
Polyamid	+
Polycarbonat	+ / 1217
Polyester	+
Polyethylen (PE)	T
Polypropylen (PP)	T
Porenbeton	1105 / 1215
PVC-hart	+
PVC weich Folien	+
Teflon® (PTFE, Polytetrafluorethylen)	T
Weißblech	1216
Zink, verzinktes Eisen	1216

+ = ohne Grundierung gute Haftung

- = nicht geeignet

T = Test / Vorversuch empfohlen

SICHERHEITSHINWEISE

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

REINIGUNG

Frischer, nicht ausgehärteter Klebstoff, kann z.B. mit unseren „Universal Reinigungstüchern“ von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernt werden. Ausgehärteter Klebstoff ist nur noch mechanisch zu entfernen.

MÄNGELHAFTUNG

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deswegen kann die Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchen Rechtsgründen auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hydewa garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum.

Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Website unter www.hydewa.de downloaden können.

Besondere Hinweise

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe / Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Werkstoffen / Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Verwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z.B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe / Materialien zu nehmen.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt völlig geruchslos, physiologisch unbedenklich und indifferent.

Die Vulkanisationszeit verlängert sich mit zunehmender Schichtstärke des Silikons. Einkomponentige Silicone sind nicht für flächige Klebungen geeignet, es sei denn, die speziellen konstruktiven Voraussetzungen dafür sind gegeben. Sollte der Silicondichtstoff in Schichtstärken von mehr als 15mm eingesetzt werden, wenden sie sich bitte vorher an die Anwendungstechnik.

Durch die Wechselwirkungen mit Chemikalien in flüssiger als auch gasförmiger Form wie z.B. jod-, brom-, oder aldehydhaltigen Stoffen kann am Dichtstoff eine Verfärbung auftreten. Ggf. sind im Vorfeld eines Einsatzes Versuche vorzunehmen!

Berührungskontakt mit bitumenhaltigen und weichmacherabgebenden Materialien wie z.B. Butyl, EPDM, Neopren, Isolier- und Schwarzanstrichen vermeiden.

Bei starker chemischer oder physikalischer Belastung der Fuge, bitte Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Anwendungshinweise - Hydewa

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung, ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und- anwendung vorzunehmen.

Das konkrete Aufbrauchsdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten.

Wir empfehlen unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (<60% rLF) im Temperaturbereich von +15°C bis +25°C zu lagern.

Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur / Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Bei überlappenden Klebungen / Dichtungen von Polycarbonat-Platten, insbesondere im Außenbereich, können Dichtstoffverfärbungen nicht ausgeschlossen werden.

