

Speed-Flex®



Ersetzt herkömmliche Befestigungen | ISEGA-zertifiziert

Speed-Flex ist haftstark, pastös, standfest, „nass in nass“ überlackierbar, alterungsbeständig, witterungsbeständig, UV-beständig und silikon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Speed-Flex ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden.

Der Kleb- und Dichtstoff hat eine MS-Polymer-Basis und verfügt über eine extrem starke Anfangshaftung und eignet sich für Verklebungen von Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

Speed-Flex ersetzt herkömmliche Befestigungen, wie Schrauben, Dübel, Nieten etc. Durch die sehr hohe Anfangshaftung sind Verklebungen selbst an senkrechten Flächen im Innen- und Außenbereich möglich.

Das Produkt kann im Trocken- und Innenausbau, im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Messe- und Ladenbau und überall dort, wo Silikone bzw. silikonhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

Technische Daten

Basis	1 K.-Polyoxypropylen
Beschaffenheit	hochpastös
Überlackierbar	nur "nass ins nass" spätestens innerhalb von 3 h
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit/Ablauf	ASTM D 2202 1.0 mm
Dichte	1,6 g/cm ³
Härtebedingung	+5 °C bis +40 °C und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C
Durchhärtegeschwindigkeit	in den ersten 24 Stunden 2 - 3 mm
Hautbildungszeit	10 Min.
Spaltüberbrückung bis max.	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	5 mm
Zugfestigkeit	ISO 37 / S3A 2,2 N/mm ²
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	ISO 37 2,2 N/mm ²
Bruchdehnung (Zug)	DIN 53504/ASTM D412 230 %
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465/ASTM D 1002)	1,3 N/mm ²
Weiterreißwiderstand	DIN 53515 / ASTM D 1002 10 kN/m
Volumenänderung	DIN 52451 -1 %
Härte (Shore A)	DIN ISO 7619 58±5
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +80 °C kurzz. (ca. 2 h) bis +120 °C
Durchgangswiderstand	1,4 x 10 ¹¹ Ω·m
Baustoffklasse	DIN 4102 B 2
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur 12 Mon.

Zulassungen / Richtlinien

ISSA-Code	75.509.21
IMPA-Code	812947
MIL-Spec	entspricht MIL-A-101A

Oberflächenvorbehandlung

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. Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Für bestimmte Materialien oder extreme Anforderungen empfehlen wir die Verwendung eines Haftvermittlers (Primer). Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung z.B. durch Schleifen oder Sandstrahlen kann die Adhäsion darüber hinaus erheblich verbessern.

Verarbeitung

Aufbringmethoden

Profi-Druckpistole für 310 ml Kartuschen (WEICON Druckpistole "Spezial" / Handdosierung); Druckluftpistole, wir empfehlen eine Variante mit Kolbenstange (WEICON

Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender 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 daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Speed-Flex®

Druckluft-Kartuschenpistole) oder automatische Dosiersysteme.

Fügen der Klebeteile

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

Alterung

Die Probekörper wurden nach DIN ISO 21194 Anhang A künstlich gealtert, um die Langzeitbeständigkeit zu prüfen.

Nach der künstlichen Alterung konnte Speed-Flex mit Primer K 200 oder Haftcleaner auf Aluminium im Raupenschälversuch die Note 2 erreichen.

Note 2 bedeutet: 75 % bis 95 % Kohäsionsbruch-Anteil.

Nach der künstlichen Alterung konnte Speed-Flex mit Primer K 200 oder Haftcleaner auf Edelstahl (V2A) im Raupenschälversuch die Note 1 erreichen.

Note 1 bedeutet: mehr als 95 % Kohäsionsbruch-Anteil und weniger als 5 % Adhäsionsbruch in Form des Ablösen des Klebstoffes von der Kontaktfläche.

Lagerung

Im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur lagern und direktes Sonnenlicht vermeiden.

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

Zubehör

- 10025241 V-Naht-Düse, 1 Stück
- 10033114 Druckluft-Kartuschenpistole, 1 Stück
- 10020751 Druckpistole Spezial, 1 Stück
- 10000441 Druckpistole, 1 Stück

Erhältliche Gebindegrößen

- 10019651 Speed-Flex®, 310 ml, weiß
- 10019652 Speed-Flex®, 310 ml, schwarz
- 10019653 Speed-Flex®, 310 ml, grau

Hier geht es zur
Produktdetailseite:



Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender 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 daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.