

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.

Charakteristik

Basis	1K MS-Polymer	
Beschaffenheit	hochpastös	
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend	
Überlackierbar	nur "nass ins Nass" spätestens innerhalb von 3 h	
Standfestigkeit/Ablauf	ASTM D 2202	1.0 mm
Baustoffklasse	DIN 4102	B 2
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur	18 Mon.

Verarbeitung

Härtebedingung	+5 °C bis +40 °C und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit	
Durchhärteschwindigkeit	in den ersten 24 Stunden	2 -3 mm
Dichte	1,6 g/cm ³	
Max. Dichtfugenbreite	5 mm	
Spaltüberbrückung bis max.	5 mm	

Aushärtung

Hautbildungszeit	10 Min.	
------------------	---------	--

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	ISO 37	2,2 N/mm ²
Bruchdehnung (Zug)	DIN 53504/ASTM D412	230 %
Weiterreißwiderstand	DIN 53515 / ASTM D 1002	10 kN/m
Härte (Shore A)	DIN ISO 7619	58±5
Zugscherfestigkeit gemäß DIN EN 1465		
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465/ ASTM D 1002)	1,3 N/mm ²	
Volumenänderung	DIN 52451	-1 %

Thermische Kennwerte

Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +80 °C kurz. (ca. 2 h) bis +120 °C	
-------------------------	--	--

Elektrische Kennwerte

Durchgangswiderstand	1,4 x 10 ¹¹ Ω·m	
----------------------	----------------------------	--

Zulassungen / Richtlinien

ISSA-Code	75.509.21	
IMPA-Code	812947	

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

Verarbeitung

Aufbringmethoden

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®

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

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 Ablösens 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
- 10059792 Druckpistole Airflow 3, 1 Stück
- 10020751 Druckpistole Spezial, 1 Stück
- 10000441 Druckpistole, 1 Stück

Erhältliche Gebindegrößen

- 10104943 Speed-Flex®, 280 ml (Green Tube), weiß
- 10104946 Speed-Flex®, 280 ml (Set), weiß
- 10104953 Speed-Flex®, 280 ml (Green Tube), grau
- 10104956 Speed-Flex®, 280 ml (Set), grau
- 10104963 Speed-Flex®, 280 ml (Green Tube), schwarz
- 10104966 Speed-Flex®, 280 ml (Set), schwarz

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 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 daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr