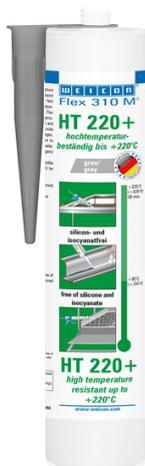


Flex 310 M HT 220+



hochtemperaturbeständig bis +220 °C

Schnellhärtender, elastischer, hochtemperaturbeständiger 1-Komponenten Kleb- und Dichtstoff auf SMP-Basis für toleranzausgleichende Verbindungen. Zähelastisch, sehr schneller Festigkeitsaufbau, gute Anfangshaftung, feuchtigkeitshärtend, neutral vernetzend. Im ausgehärteten Zustand ist Flex 310 M HT 220+ einmalig für ca. 30 Minuten mit Temperaturen bis +220 °C und dauerhaft bis +90 °C belastbar. Haftet auf den verschiedensten Oberflächen. Frei von Lösemitteln, Halogen, Silikon und Isocyanat. Hohe Witterungs- und Alterungsbeständigkeit. Gute Beständigkeit gegen Wasser, aliphatische Lösungsmittel, Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien.

Die hohe Temperaturbeständigkeit ermöglicht das Verkleben und Abdichten von Bauteilen, die anschließend thermolackiert (pulverbeschichtet) werden sollen.

Flex 310 M HT 220+ kann im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Karosserie-, Container-, Waggon- und Fahrzeugbau zum Einsatz kommen.

Technische Daten

Basis	1 K.-MS Polymer	
Farbe	grau	
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend	
Konsistenz	pastös	
Standfestigkeit/Ablauf	<1 mm	
Dichte	(+20°C) DIN 51757	1,50 g/cm ³
Härtebedingung	+5 °C bis +40 °C und 30 % bis 95 % rel. Luftfeuchtigkeit	
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C	
Durchhärtengeschwindigkeit in den ersten 24 Stunden	2-3 mm	
Hautbildungszeit	10 Min.	
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 / 5A	3,4 N/mm ²
Bruchdehnung (Zug)	DIN EN ISO 527 / 5A	160 %
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465/ASTM D 1002)	1,6 N/mm ²	
Härte (Shore A)	DIN ISO 7619	57
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C (120 Min.) +200 °C / 30 Min. +220 °C	
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur	12 Mon.
Zulassungen / Richtlinien		
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 Anforderung 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

Druckpistole für 310 ml Kartuschen (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 (Hautbildezeit).

Alterung

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

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.

Flex 310 M HT 220+

Nach der künstlichen Alterung konnte Flex 310 M HT220+ 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 Flex 310 M HT220+ mit Primer K 200 oder Haftcleaner auf Edelstahl (V2A) im Raupenschälversuch die Note 2 erreichen.

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

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

- 10067865 Flex 310 M HT 220+, 290 ml, grau

Umrechnungstabelle

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$	$\text{Nm} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
$\text{mm}/25,4 = \text{inch}$	$\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
$\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$	$\text{Nm} \times 141,62 = \text{oz}\cdot\text{in}$
$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$	$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$
$\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$	$\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$
$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$	$\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$

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.

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 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