

GYSO-Polyflex 2K MS

Montagekleber

Produkt

Schnellhärtender, hochviskoser, elastischer 2-Komponenten Klebstoff auf MS-Hybrid-Polymer Basis. Zur haftstarken Verklebung zwischen verschiedenen, vor allem luftundurchlässigen Materialien wie Leisten, Verstreben, Verkleidungen, Abdeckungen, Sandwichbauteilen usw. im Bereich Karosserie-, Fahrzeug-, Waggon-, und Containerbau, Metall-, Apparate- und Maschinenbau. Frei von Lösemitteln, Isocyanaten und Silikon.

Eigenschaften

Gute Haftung (auch ohne Primer) auf Aluminium roh oder eloxiert, verzinktem oder lackiertem Stahl, Metallen, Glas, Kunststoff, Ausgehärteten- Lacken- und Grundierungen, Holz usw. Hohe Anfangsfestigkeit, schnelle luftfeuchtigkeitsunabhängige Durchhärtung, schleifbar nach erfolgter Durchhärtung, UV-, alterungs- und Witterungsbeständig, wie auch beständig gegen Wasser, aliphatische Lösemittel, Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren, mässig gegen Ester, Ketone und Aromaten.

Kann sofort nass in nass, oder Innerhalb von 4 Stunden mit den meisten Lacksystemen überlackiert werden.

Verarbeitung

Der Untergrund muss fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.

Auf poröse, saugende Untergründe wird eine Vorbehandlung des Untergrundes mit **GYSO-Polyflex Primer 313** empfohlen.

Auf Kunststoffe (GFK, ABS, PVC) sowie Pulverbeschichtungen müssen vor der Verarbeitung immer Haftversuche durchgeführt werden, zur Haftverbesserung wird eine Vorbehandlung mit **GYSO-Polyflex Primer 318** empfohlen.

Beim Umgang mit Primer unbedingt Ablüftzeiten beachten und einhalten.

Zur Verklebung das Material unter Verwendung des mitgelieferte Zwangsmischers in entsprechenden Raupen auftragen (Ergiebigkeit bei Ø 6 mm ca. 9m/Patrone). Eine Mindestschichtdicke des Klebers von 1,5 mm soll auf keinen Fall unterschritten werden. Je nach zu erwartender Materialausdehnung, Spannung und Belastung ist eine Klebstoffstärke von 2 bis 5 mm vorzusehen.



Hinweis: Kartuschenverschluss aufschrauben und Kartusche in Pistole einlegen. Zapfen entfernen und Kleber auspressen bis beide Komponenten gleichmässig austreten. Überschüsse abwischen und danach Zwangsmischer aufsetzen. Es ist zu beachten, dass die ersten 3 – 5 cm des ausgepressten Klebers verworfen werden müssen bis der aus dem Zwangsmischer austretende Klebstoff eine einheitlich homogene, schwarze Farbe aufweist.

GYSO-Polyflex 2K MS

Technische Daten

Basis	MS-Polymere	
Konsistenz	standfest	
Shore A Härte nach 21 Tagen	ca. 45	(DIN 53505)
Dichte Komp. A	$1,37 \pm 0.05 \text{ g/cm}^3$	(23° C/50 % RLF)
Dichte Komp. B	$1,36 \pm 0.05 \text{ g/cm}^3$	(23° C/50 % RLF)
Verarbeitungszeit	max. 25 min	(23° C/50 % RLF)
Durchhärtungszeit	ca. 4 Std.	(23° C/50 % RLF)
Volumenveränderung	$\leq 10 \%$	(DIN EN ISO 10563)
Temperaturbeständigkeit	- 40° C bis + 90° C	
Verarbeitungstemperatur	+ 5° C bis + 40° C	
Objekttemperatur	+ 5° C bis + 30° C	
Scherfestigkeit	ca. 2.4 N / mm ²	(DIN 53504 S2)
Zugfestigkeit	ca. 1.8 N/mm ²	(DIN 53504 S2)
Bruchdehnung	ca. 300 %	(DIN 53504 S2)

Lieferform

Gebinde	Kartusche à 250 ml, Karton à 12 Kartuschen inkl. Mischdüse
Farbe	schwarz
Haltbarkeit	15 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)



Anmerkung

Diese Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschließlich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet.