

Polyflex 444

Technisches Datenblatt

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender einkomponenten Montagekleber auf MS-Polymer-Basis. Zähelastisch, alterungs-, witterungs- und UV-beständig, mit schneller Hautbildung. Haftet ausgezeichnet auf Aluminium roh oder eloxiert, verzinktem und lackiertem Stahl, Glas*, Holz, verschiedenen Kunststoffen usw. Nach erfolgter Hautbildung nass in nass überstreichbar. Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar. Nicht korrosiv, Lösemittel-, Isocyanat- und Silikonfrei. Frei von Weichmachern und somit geringe Gefahr von Wechselwirkungen im Kontakt mit vielen Kunststoffen. Verträglich mit Polystyrol (EPS/XPS), PUR-Schäumen, Natur- und Kunststein, PVC-hart und -weich, Plexiglas (PMMA) sowie Schutz- und Reflektionsschicht auf Spiegelnrückseiten entsprechend der DIN 1238/5.1 oder DIN EN 1306. EMICODE EC1- sehr emissionsarm, Erfüllt eco 1 - Sehr gut geeignet für Minergie-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP.

Anwendungsbereich

Zur haftstarken Verklebung zwischen verschiedenen Materialien wie die Montage von Fensterbänken, Blenden und Abdeckungen usw. im Holz- und Metallbaubereich, für die Montage von Sockelblechen im Boden- und Fassadenbereich. Zur Abdichtenden Verklebung von Fugen und Nähten im Container- und Apparatebau.

* bei Verklebungen im Sichtbereich von Glas für ein dauerhaftes Ergebnis ist ein UV-Schutz, entweder in Form eines Keramik-Randes oder durch den Auftrag eines Schwarzprimers (Primer G) erforderlich.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Vor der Verklebung Vormontage eines doppelseitigen Klebebandes mit entsprechender Dicke (z.B. GYSO-Mount 1400, bei Spiegelmontage GYSO-Mount 1500 NF) im Bereich der vorgesehenen Klebung, zur Sicherstellung der Klebstoffstärke sowie der momentanen Fixierung.



Grundierung

Auf poröse, saugende Untergründe wird eine Vorbehandlung des Untergrundes mit GYSO-Polyflex Primer 414 empfohlen.

Auf Kunststoffe (GFK, ABS, PVC) müssen vor der Verarbeitung immer Haftversuche durchgeführt werden. Zur Haftverbesserung können Kunststoffe mit GYSO-Polyflex Primer 416 vorbehandelt werden.

Auf Pulverbeschichtungen kann aufgrund der grossen Vielfalt an Pulverlacksystemen, Farben, Glanzgraden etc. in Bezug auf die Vorbehandlung für Verklebungen keine allgemein verbindliche Aussage gemacht werden. Es müssen in jedem Falle Klebeversuche durchgeführt werden. Bei ausreichender Klebkraft ist neben dem Entfetten keine weitere Vorbehandlung notwendig. Bei mangelnder Klebkraft kann diese durch Vorbehandlung der Untergründe mit GYSO Polyflex Primer 418 oder durch Entfernen der obersten Schicht der Pulverbeschichtung verbessert werden.

Beim Umgang mit Primer unbedingt die auf den Gebinden angegebenen Abluftzeiten beachten und einhalten.

Montage

Die Schichtdicke des Klebstoffs ist abhängig von der Anwendung, den zu verklebenden Untergründen sowie den thermisch bedingten, physikalischen Einwirkungen auf die Klebung. Bei Anwendungen im Aussenbereich sowie bei Montage von Spiegeln beträgt die empfohlene Mindestdicke 3 mm. Im Innenbereich sowie bei Konstruktionen welche nach dem Kleben einer Pulverbeschichtung zugeführt werden ist eine Schichtdicke von 2 mm erforderlich. Eine Mindestdicke von 1,5 mm sollte in keinem Fall unterschritten werden.

Auf einen m² zu verklebende Fläche, GYSO-Polyflex 444 in mindestens drei geraden, senkrechten Raupen Ø 8 mm von oben nach unten auftragen, Abziehstreifen auf dem Klebeband abziehen, Füge Teile zusammenführen und gut andrücken. Die Ergiebigkeit bei einer Klebefuge von 15 x 2 mm beträgt ca. 9 m/Kartusche.

Ausgetretenes Material sofern nötig vor der Hautbildung mit GYSO-Abglättmittel N oder entspanntem Wasser abglätten. (Kein Abwasch- oder Spülmittel verwenden). Immer auf eine gute Durchlüftung zwischen den Füge teilen achten.

Im Falle einer nachträglichen Pulverbeschichtung ist eine Aushärtezeit von mind. 7 Tagen einzuhalten. Die Einbrennparameter +180 °C/30' müssen möglichst eingehalten werden. Die Pulverbeschichtung bei höheren Temperaturen und verkürzter Einbrennzeit (+200 °C/10') ist abhängig vom Substrat und muss zwingend vorgängig getestet werden.

Technische Daten

Basis	MS-Polymer	
Konsistenz	pastös, standfest	
Spezifisches Gewicht (g/cm³)*	1.5	
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C	
Hautbildung (min.)*	10	+20 °C / 50 % RLF
Durchhärtungsgeschwindigkeit (mm/24 h)*	3	+20 °C / 50 % RLF
Volumenschwund (%)*	3	DIN 52451
Temp. Beständigkeit	-40 °C bis +110 °C	
Temp. Beständigkeit kurzfristig	max. 180 °C/30 Min. / max. 200 °C/10 Min. (Test erforderlich)	



Bruchdehnung (%)*	210	ISO 37
Shore A Härte*	58	DIN 53505
Dehnspannung bei 10 % E-Modul (N/mm ²)*	3.8	DIN 53504 / ISO 37
Reissfestigkeit (N)	2.9	DIN 53504 / ISO 37
Zugfestigkeit (N/mm ²)*	2	DIN 53504 / ISO 37
Zugscherfestigkeit (N/mm ²)	2.5	DIN 53283 / ASTM D1002
EMICODE	EC 1	

* Hier handelt es sich um einen ca. Wert

Besonderes

Feuchtigkeitshärtende Einkomponenten-Systeme sollen auf Grund geringer Luftfeuchtigkeit und Gefahr der Bildung von Trennschichten durch Kondensat nicht unter +5 °C verarbeiten.

Gute Haftung und Verträglichkeit mit schieferbeschichteten Polymerbitumen-Dachbahnen und Gussasphalt. Auf Grund der grossen Vielfalt an Produkten und Rezepturen werden im Zweifelsfall Eigenversuche empfohlen.

Bei Montagen über Kopf, sind Verklebungen immer mechanisch zu sichern. Aufgrund seiner hohen Shore A Härte ist GYSO-Polyflex 444 für Dehnungsfugen nicht geeignet!

Bei grossflächigen Spiegeln und beschichteten Gläsern kann es auf Grund von Materialausdehnungen zu Rissbildungen in der Beschichtung kommen. Folglich sollen bei Spiegeln mit Schenkellängen über 100 cm Klebstoffe mit Shore A Härte < 40 eingesetzt werden sowie muss die Schutz- und Reflektionsschicht auf der Spiegelrückseite der DIN 1238/5.1 oder DIN EN 1036 entsprechen.

Um bei der Verarbeitung mit Pressluftpistolen Lufteinschlüsse im Kleber zu vermeiden, sollten ausschliesslich Werkzeuge mit Vorschubstange wie z.B. GYSO-Pressluftpistole G-88 eingesetzt werden. Im Falle einer nachträglichen Pulverbeschichtung ist eine Aushärtezeit von mind. 7 Tagen einzuhalten. Die Einbrennparameter 180 °C/30' sollten möglichst eingehalten werden.

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die 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.

GYSO AG

Steinackerstrasse 34 / CH-8302 Kloten
Tel. +41 43 255 55 55 / info@gyso.ch

GYSO SA

Chemin du Cloalet 20 / CH-1023 Crissier
Tél. +41 21 637 70 90 / crissier@gyso.ch

www.gyso.ch

Seite 3 von 3