

FlexSil 777

Technisches Datenblatt

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender, geruchsarmer, einkomponenten Montagekleber auf Silikon-Basis, elastisch, lösemittel und isocyanatfrei mit sehr guter Haftung auf Glas, Aluminium, Beton, Holz, PVC-hart, Edelstahl und HPL-Platten sowie verschiedenen niederenergetischen Kunststoffen.

Dauerhafte UV-, Witterungs- und Alterungsbeständigkeit, hohe Temperaturbeständigkeit sowie klebefreie Oberfläche nach vollständiger Vulkanisation. Verträglich mit Kunststoff-Gläsern wie Polycarbonat (PMMA), Makrolon oder Lexan sowie VSG-Gläsern mit PVB-Folien entsprechend den Kriterien nach ift-Richtlinie DI-02/1. Sehr emissionsarm, erfüllt EMICODE EC1 PLUS. Erfüllt eco 1- Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP

Anwendungsbereich

Für dauerhafte, spannungsausgleichende Verklebungen und Abdichtungen verschiedenster Materialien. Besonders gut geeignet für Montagen mit hohen Temperatur- und/oder UV-Belastungen im Metall-, Fassaden- und Glasbau sowie für die Montage von Innenwand-Paneelen. Verklebung diverser niederenergetischer Kunststoffe und Folien sowie zur Verklebung von GYSO-Vent RF1 UV.

Kann für die Glaskantenklebung (< 8 mm) im Fensterbau sowie für die Verklebung von Verglasungsklötzen auf dem Isolierglas-Randverbund mit einer maximalen Klebstoffmenge von 0,5cm³ verwendet werden.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.

Vor der Verklebung muss sichergestellt werden, dass die Klebstoffstärke von 3 mm im Aussenbereich und 1.5 im Innenbereich nicht unterschritten wird. Zu Sicherstellung der Schichtdicke kann bei Montageverklebungen nach Möglichkeit ein distanzgebendes, doppelseitiges klebendes Band (z.B. GYSO-Mount 1500 NF) mit entsprechender Stärke im Bereich der Klebung aufgebracht werden.

Folienverklebungen

Klebstoff im Überlappungsbereich mittels GYSO-Mehrlochdüse in 5 Schmalraupen auftragen. Folien faltenfrei zusammenfügen und leicht anrollen sodass eine Klebstoffstärke von 1.0 mm nicht unterschritten wird.

Aufgrund des Luftfeuchtigkeitshärtenden Systems ist während der Verarbeitung bis zur vollständigen Vulkanisation des Klebstoffes für eine gute Belüftung zu sorgen.

Wichtig

Das Abziehen und Glätten von allfällig sichtbaren Fugenoberflächen soll stets trocken und nie mit Abglättmittel ausgeführt werden



Grundierung

Auf porösen und saugenden Untergründen muss sichergestellt werden, dass allfällige lose Partikel entfernt werden. Zur Vorbehandlung wird im Bereich der Klebung ein Auftrag mit dem GYSO-Sil Primer 25 empfohlen.

Auf Kunststoffen (PVC-hart, ABS, GFK) ist grundsätzlich eine gute Haftung ohne Primer möglich. Zur Haftverbesserung kann der GYSO-Sil Primer 25 eingesetzt werden.

Auf pulverbeschichteten Untergründen kann aufgrund der grossen Vielfalt an Pulverlacksystemen, Farben, Glanzgrad, 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-Sil Primer 25 oder durch entfernen der obersten Schicht der Pulverbeschichtung verbessert werden.

Beim Umgang mit Primer unbedingt die auf den Gebinden angegebenen Abluftzeiten beachten und einhalten. Primer mittels kleinem Pinsel oder fuselfreiem Tuch an den zu verklebenden Stellen sorgfältig auftragen um eine allfällige Fleckenbildung zu verhindern.

Montageverklebung

Klebstoff in parallel verlaufenden Raupen Ø 6 mm oder mittels GYSO-Mehrlochdüse in 5 Schmalraupen auftragen. Abziehsteifen des Montage-Klebebandes abziehen und Füge Teile innerhalb von 10 – 15 min zusammenfügen und andrücken. Um eine schnellstmögliche Durchhärtung des Klebstoffes zu erreichen, muss eine gute Durchlüftung zwischen den Füge teilen gewährleistet sein

Technische Daten

Basis	Alkoxy-Vernetzendes Silikon	
Konsistenz	pastös, standfest	
Spezifisches Gewicht (g/cm³)*	1.40	ISO 1183-1
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C	
Hautbildung (min.)*	20	+23 °C / 50 % RLF
Durchhärtungsgeschwindigkeit (mm/24 h)*	2	+23 °C / 50 % RLF
Volumenschwund (%)*	2	
Temp. Beständigkeit	-40 °C bis +150 °C	
Bruchdehnung (%)*	480	ISO 37
Shore A Härte*	40	ISO 37
Dehnspannung bei 100 % - E-Modul (N/mm²)*	1.0	ISO 37
Zugfestigkeit (N/mm²)*	3.0	ISO 37
Baustoffklasse	B1	DIN 4102-1:1998
Brandverhaltensgruppe	RF2	



* Hier handelt es sich um einen ca. Wert

Besonderes

Nicht unter +5 °C verarbeiten.

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe im Kontaktbereich mit dem Klebstoff und untereinander verträglich sind und keine schädigende Wechselwirkung entstehen kann. Nicht verträgliche und somit nicht geeignet in direktem Kontakt mit Bitumen und weichmacherabgebenden Materialien wie Butyl, EPDM und Neopren. Keine Haftung auf niederenergetischen Untergründen wie PE, PP, Teflon, usw.

Bei Verklebungen und Montagen über Kopf sind diese mechanisch zu sichern.

Der Einsatz von Glättmittel zur Bearbeitung der Fugenoberfläche ist nicht zulässig.

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