

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1K-Dichtstoff auf Basis Hybrid-Polymer SMP ▪ Sehr gute primerlose Haftung auf zahlreichen Untergründen, auch bei Wasserbelastung ▪ Sehr hohe mechanische Festigkeit, Kerbfestigkeit und Weiterreißfestigkeit ▪ Für spannungsausgleichende Dichtung und bei dynamischen Belastungen ▪ Geruchsarm ▪ Frei von Isocyanaten ▪ Siliconfrei ▪ Gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit ▪ Anstrichverträglich nach DIN 52452 ▪ Vibrationshemmend ▪ Schallentkoppelnd 																						
Anwendungsgebiete	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Für die Anwendung im Innen- und Außenbereich ▪ Zum spannungsausgleichenden Kleben und Montieren unterschiedlichster Materialien wie: Holz, Holzwerkstoffe, Glas, Metalle (z.B. Alu, Edelstahl, Eloxal, Messing, Kupfer), Kunststoffe (z.B. Hart- PVC, Weich-PVC, GFK etc.), mineralische Untergründe (z.B. Ziegel, Fliese, Keramik), brandgeschützte Bauplatten (Gipskarton etc.) ▪ Für Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, Schiffsbau ▪ Abdichten von Klima- und Lüftungsanlagen ▪ Unterschiedlichste Bauanwendungen wie Treppenbau usw. ▪ Dichten von lackiertem und emailliertem Glas ▪ Dichten von Stein, Naturstein und Keramik 																						
Normen und Prüfungen	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Für Anwendungen gemäß DIN EN 15651-3 Fugendichtstoffe für nicht tragende Anwendungen in Gebäuden und Fußgängerwegen Teil 3: Dichtstoffe für Fugen im Sanitärbereich 																						
Technische Daten	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]</td> <td>~ 25</td> </tr> <tr> <td>Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]</td> <td>~ 2 - 3</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]</td> <td>+ 5 / + 40</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C</td> <td>pastös, standfest</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,048</td> </tr> <tr> <td>Shore-A-Härte nach ISO 868</td> <td>~ 48</td> </tr> <tr> <td>Zulässige Gesamtverformung [%]</td> <td>< 6 %</td> </tr> <tr> <td>Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]</td> <td>~ 130</td> </tr> <tr> <td>Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]</td> <td>- 40 / + 90</td> </tr> <tr> <td>Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche</td> <td>18 Monate</td> </tr> <tr> <td>Dauerhaftigkeit</td> <td>bestanden</td> </tr> </table>	Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25	Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]	~ 2 - 3	Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40	Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,048	Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 48	Zulässige Gesamtverformung [%]	< 6 %	Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 130	Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 90	Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche	18 Monate	Dauerhaftigkeit	bestanden
Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25																						
Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]	~ 2 - 3																						
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40																						
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest																						
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,048																						
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 48																						
Zulässige Gesamtverformung [%]	< 6 %																						
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 130																						
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 90																						
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche	18 Monate																						
Dauerhaftigkeit	bestanden																						

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.

Besondere Hinweise Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/ Materialien zu nehmen. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit Isoporpanol (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Die Haftflächen müssen sauber, staub- und fettfrei sowie tragfähig sein.

Die Anforderungen an elastische Abdichtungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. Je nach Anwendungsfall ist die Verwendung eines Primers empfehlenswert. Für die Anwendungen sprechen Sie und bitte an.

Anwendungshinweise

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft vermieden werden. Die Zeit bis zur Aushärtung kann durch Feuchtigkeitzufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden. Bei der flächigen Klebung von dampfdichten Substraten sollte der Dichtstoff befeuchtet werden. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen. Das konkrete Aufbrauchsdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Lieferform

Gebinde:	i.SEAL Kartusche 300 g
Farbe:	transparent
Verpackungseinheit:	12 Stück
Artikelnummer:	Art.Nr. 1000-40

Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung

Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deswegen kann die Gewährleistung eines Arbeits-ergebnisses oder einer Haftung, aus welchen Rechtsgründen auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

Die i.GLUESYSTEMS garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken.

Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung.

Sie finden unsere AGB unter www.i.gluesystems.com

i.GLUESYSTEMS GmbH
Heinrich-Otto-Str. 71
D-73240 Wendlingen am Neckar
T +49 7024 41549-20

info@i-gluesystems.com
www.i-gluesystems.com