

Produktinformation Speed-Flex®



Speed-Flex ersetzt herkömmliche Befestigungen,

ist haftstark, pastös, standfest, „nass in Nass“ überlackierbar, alterungsbeständig, witterungsbeständig, UV-beständig und silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Speed-Flex ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden.

Der Kleb- und Dichtstoff hat eine MS-Polymer-Basis und verfügt über eine extrem starke Anfangshaftung und eignet sich für Verklebungen von Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

Speed-Flex ersetzt herkömmliche Befestigungen, wie Schrauben, Dübel, Nieten etc. Durch die sehr hohe Anfangshaftung sind Verklebungen selbst an senkrechten Flächen im Innen- und Außenbereich möglich.

Das Produkt kann im Trocken- und Innenausbau, im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Messe- und Ladenbau und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Viele Oberflächenverschmutzungen wie z.B. Öl, Fett, Staub und Schmutz lassen sich mit einem geeignetem Oberflächen-Reiniger beseitigen. Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung ist i.d.R. nicht notwendig.

Verarbeitung

Wir empfehlen eine Kartuschenpistole mit Kolbenstange.

Erhältliche Gebindegröße
Speed-Flex® 310 ml, grau



Fügen der Klebteile

Um eine optimale Benetzung zu gewährleisten, müssen die Klebteile gefügt werden, bevor sich die erste Haut auf dem Klebstoff gebildet hat (Hautbildezeit).

Sicherheit und Gesundheit

Bei der Verarbeitung von Speed-Flex sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften zu beachten. Bitte beachten Sie unser Sicherheitsdatenblatt.

Technische Daten

| | |
|---|--|
| Basis | 1 K.-Polyoxypropylen |
| Dichte | 1,6 g/cm ³ |
| Viskosität | hochpastös |
| Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) | < 1 mm |
| Verarbeitungstemperatur | +5 bis +35 °C |
| Härtungsart | feuchtigkeitshärtend |
| Härtebedingung | +5 bis +40°C und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit |
| Hautbildungszeit* | 10 min. |
| Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)* | 2 -3 mm |
| Volumenänderung (DIN 52451) | -1 % |
| Max. Klebspaltüberbrückung) | 5 mm |
| Max. Dichtfugenbreite | 5 mm |
| Lagerstabilität (+5°C bis +25°C / +41°F bis +77°F) | 12 Monate |
| Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240) ± 5 | 58 |
| Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412) | 230 % |
| Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes | 2,2 N/mm ² |
| Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002) | 1,3 N/mm ² |
| Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 1002) | 10 N/mm ² |
| Bewegungsaufnahme max. | 15 % |
| Überlackierbar (Nasslacke) | nur "nass ins Nass" spätestens innerhalb von 3 h |
| Baustoffklasse (DIN 4102) | B 2 |
| Temperaturbeständigkeit | -40 bis +80 kurz. (ca. 2 h) bis +120 °C |

*Gemessen bei 50% relativer Luftfeuchtigkeit und +23°C.

DURAL GmbH
Südring 11
D-56412 Ruppach-Goldhausen
Tel. +49 (0) 2602/9261-0
Fax +49 (0) 2602/9261-50
info@dural.de