

ELASTISCHER KLEB- UND DICHTSTOFF ZUM KLEBEN UND DICHTEN DER MEISTEN MATERIALIEN

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Haftung auf den meisten Bau- und Metallmaterialien – Beton, Ziegel, Holz, Aluminium, Eisen, Edelstahl, Kupfer und verschiedene Kunststoffarten.
- Beugt Schimmelbildung vor.
- Gute Auspressung auch bei niedrigen Temperaturen.
- Gute Verarbeitung auch in vertikalen Fugen.
- Kann auf feuchten Oberflächen angewendet werden.
- Hervorragende mechanische Eigenschaften und hohe Festigkeit.
- Umweltfreundlich; ohne Lösungsmittel, Isocyanate und Silikone.
- Chemisch neutral und geruchlos.
- Überstreichbar mit den meisten Farben und Lacken auf Epoxid-, Polyurethan- und Wasserbasis.
- Witterungs-, UV- und alterungsbeständig.
- Verursacht keine Korrosion.
- Beständigkeit gegen Chemikalien:
 - gut: Wasser, aliphatische Lösungsmittel, mineralische Öle, Fette, verdünnte anorganischen Säuren und Basen;
 - schlecht bzw. nicht beständig: aromatische Lösungsmittel, konzentrierte Säuren, chlorierte Kohlenwasserstoffe.
- Farbe: weiß, grau RAL 7030



TESTE UND PRÜFUNGEN

EN 15651-1,3,4

ISO 846

EN 1186, EN 13130 und CEN/TS 14234t

EMICODE EC 1+

Class A+

CE- Zeichen

Schimmelbeständigkeit

Prüfung zur Anwendung im Lebensmittelbereich

Emissionstest

Emissionstest

ANWENDUNGSBEREICH

- Zum Kleben von Fensterbänken und Leisten.
- Zur Montage und Abdichtung verschiedener Küchenelementen.
- Zur Abdichtung von Fugen in Silos, Tanks, Containern, Vakuumsystemen und Druckluftnetzen.
- Zum Kleben von Platten und Dachbedeckungen.
- Zum Abdichten von Konstruktionen, die Vibrationen ausgesetzt sind.
- Für Dehnungsfugen und zur Sanierung von Fugen, wo Schimmelbildung möglich ist.
- Zum Abdichten und Kleben verschiedener Materialien in der Automobilindustrie und im Schiffsbau.

TECHNISCHE DATEN

Nicht ausgehärtetes Material

Basis		Hybrid MS-Polymer
Konsistenz		pastös
Aushärtung		mit Luftfeuchtigkeit
Spezifisches Gewicht		1500 ± 40 kg/m ³
Hautbildungszeit	23 °C/50 % rF	25 ± 5 Min.
Aushärtungszeit	23 °C/50 % rF	2-3 mm/Tag
Verarbeitungstemperatur		+5 °C bis +30 °C

Ausgehärtetes Material

Shore A Härte	ISO 868	35-40
Volumenverlust	ISO 10563	< 1,9 %
Zugfestigkeit	ISO 8339	1,1-1,5 MPa
E-Modul 100 %	ISO 8339	> 0,7 MPa
Bruchdehnung	ISO 8339	150-250 %
Zugfestigkeit	ISO 37	2-2,3 MPa
Bruchdehnung	ISO 37	200-400 %
Temperaturbeständigkeit		von -40 °C bis +90 °C

GEBRAUCHSANWEISUNG

Vor Anwendung empfehlen wir einen Haftungstest auf der Oberfläche.

Oberflächenvorbereitung:

Die Oberfläche muss trocken, fest, sauber, staub- und fettfrei sein. Alle losen Teile entfernen.

Fugen- und Kartuschenvorbereitung:

- Für eine bessere Haftung auf porösen Materialien empfiehlt sich die Grundierung TTK SEAL Silicone & Hybrid Primer zu verwenden.
- Für eine gute Fugenverarbeitung, die Fugenränder mit Klebeband umkleben.
- Die Kartusche oben abschneiden und Kartuschen Spitze anschrauben, die dann schräg je nach Fugenbreite abgeschnitten wird. Die Kartusche in die Pistole einsetzen. Bei Arbeitsunterbrechungen oder dem Austausch der Kartusche den Hebel der Auspresspistole loslassen und den Kolben zurückziehen.
- Das Auftragen soll so gleichmäßig wie möglich sein.
- Nach dem Auftragen mit dem Glättwerkzeug TTK SEAL Smoothing Tool oder mit dem Finger, der vorher in das Glättmittel TTK SEAL Smoothing Agent getaucht wurde, den Dichtstoff glätten bevor die Hautbildung beginnt. Es ist wichtig den Dichtstoff gut auf die Oberfläche aufzupressen.
- Das Klebeband sofort entfernen, bevor der Dichtstoff beginnt auszuhärten.
- Nicht ausgehärtetes Material und Anwendungszubehör mit dem Reinigungsmittel TTK SEAL Active Cleaner reinigen. Ausgehärtetes Material zuerst mechanisch und dann mit dem Reinigungsmittel für ausgehärtetes Silikon TTK SEAL Silicone Remover entfernen.

Die korrekte Dimensionierung von Dehnungsfugen:

Das richtige Verhältnis von Breite zu Tiefe ist wichtig, um die optimalen elastischen Eigenschaften des Dichtstoffs zu erzielen, mit einem Verhältnis von 2:1 oder höchstens 1:1. Der Dichtstoff sollte sich nicht am Boden der Fuge festsetzen, sondern nur an den Seiten. Dies wird durch die Verwendung inerte Unterlagematerialien wie TTK SEAL Back Filling Tape erreicht. Die minimale Breite der Fuge beträgt 6 mm, die maximale 20 mm.

Fugentiefe (mm)	Fugenbreite (mm)						
	4	6	8	10	12	15	20
6		8,6	6,4	5,2	4,4		
8			4,9	3,8	3,2	2,6	
10				3,1	2,6	2,1	1,6
12					2,2	1,8	1,2
15						1,3	1,0
20							0,8

Die Tabelle stellt dar wie viele Laufmeter von Fugen mit einer 300 ml Kartusche abgedichtet werden können abhängig von Fugentiefe und Breite.

VERPACKUNG

- 300 ml Kartusche.
- Auch andere Verpackungen nach Absprache möglich.

LAGERUNG

Kartuschen 15 Monate, Schlauchbeutel 18 Monate bei trockener Lagerung bei +5 °C bis 25 °C in ungeöffneter Verpackung.

INFORMATIONEN ZU GESUNDHEIT, SICHERHEIT, HANDHABUNG UND ENTSORGUNG

Weitere Sicherheitsinformationen, Anweisungen zur sicheren Handhabung und persönlichen Schutzausrüstung und Hinweise zur Entsorgung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich. Eine Kopie erhalten Sie auch bei Ihrem TKK-Vertriebsmitarbeiter.

HINWEIS

Die Angaben beruhen auf unseren Prüfungen und praktischen Erfahrungen. Aufgrund möglicher spezifischer Bedingungen und Arbeitsweisen empfehlen wir jedoch Verträglichkeitsprüfungen für jede Anwendung.



TKK d. o. o. · Srpenica 1, 5224 Srpenica, Slowenien
+386 [0] 5 38 41 300 | info@tkk-group.com | www.tkk-group.com