

TECHNISCHES DATENBLATT TURBOFLEX >THERMO<

Stand 01.01.2019

Produktbeschreibung

Der TURBOCOLL-THERMOFLEX ist eine 1-K-SHT Klebedichtmasse zur abdichtenden Montage nahezu aller glatten Materialien.

Produktdaten

Basis	1-K-SHT
Farbe	schwarz
Anhärtung	< 30 Minuten
Aushärtung	< 24 Stunden
Temperatur	Max. - 60°C / + 300°C
Härte	Max. 30 ShoreA
Zugfestigkeit	Max. 20 kg/qcm
Dehnung	Max. 400 %
Spaltfüllung	Max. 10 mm

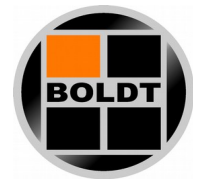
Eigenschaften

Hohe Hitzebeständigkeit! Hohe Abdichtungsleistung! Hohe Dehnfähigkeit!

Ideal für Glas, glasierte Werkstoffe, Fliesen, Porzellan, Keramik, Marmor, lackiertes Holz, Metalle, Aluminium, Edelstahl, NE-Legierungen, Kunststoffe, Polyester, Epoxydharz und lackierte Oberflächen

Gebrauchsanleitung

Oberflächen sollten staub- und fettfrei sein. Tube öffnen. Produkt einseitig oder bei unebenen Flächen beidseitig auftragen und Bauteile ohne Abluftzeit fügen. Bauteilecken und Kanten immer benetzen. Das Produkt vulkanisiert unter Luftfeuchtigkeit zu einer flexiblen Polymermasse aus. Anhärtung nach ca. 15 Minuten. Während der Aushärtung die Bauteile nicht bewegen. 80 % Festigkeit nach 12 Std./1 mm. Maximale Endfestigkeit spätestens nach 48 Std. Produkt kühl, trocken und dunkel lagern. Inhalt reicht für ca. 3 lfm bei 2 x 2 mm Raupenquerschnitt.



TECHNISCHES DATENBLATT TURBOFLEX >THERMO<

Verarbeitungshinweise

1. Optimale Klebewerkstoffe sind ferritische Metalle, Holz, Stein, Glas und hochenergetische Kunststoffe.
2. Niederenergetische Oberflächen sind zu vermeiden (z.B. PE/PP/PET/PTFE/ spezielle Pulverlacke).
3. Verdichtete, geschlossene und oxidierende Oberflächen sind zu vermeiden (z. B. Alu, Kupfer, Graphit).
4. Klebeflächen sollten tragfähig, rost- und korrosionsfrei sowie frei von Lack- und Trennschichten sein.
5. Klebeflächen sollten eine deutliche Oberflächenrauigkeit aufweisen (ca. 15 my) / ggf. anschleifen.
6. Klebeflächen vor dem Kleben trocken, staub- und fettfrei reinigen z. B. mit Aceton oder Isopropanol.
7. Optimale Verarbeitungstemperatur 10° – 30°C (nicht unter 5°C) / Optimale Luftfeuchtigkeit 60 – 80 %.
8. Klebeverbindungen so ausführen, dass die Belastung senkrecht zur Klebefläche steht = Zugbelastung.
9. Knick-, Scher- und Torsionskräfte sollten vermieden werden.
10. Mechanische und geometrische Bauteilausprägungen zur Haltekraftunterstützung ausnutzen.
11. Je größer die Klebefläche und je dünner der Klebefilm desto größer die Haltekraften.
12. Eine unbelastete Aushärtephase von 24 h bei erhöhter Temperatur bis + 50° C fördert die Endfestigkeit.

Bei allen Arbeiten mit Klebstoffprodukten gilt:

Vor einem großflächigen Gebrauch sollte die Eignung und Materialverträglichkeit erst an einer kleinen nicht sichtbaren Fläche überprüft werden.

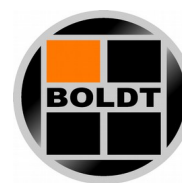
Lagerungshinweise:

Klebstoffprodukt immer kühl, dunkel und trocken in luftdicht geschlossenen Gebinden aufrecht stehend lagern. Angebrochene Gebinde sind möglichst zeitnah aufzubrauchen.

Eignung/Materialien:

Stahl, Edelstahl, Legierungen, NE-Metalle, nahezu alle klebbaren Kunststoffe, feste Gewebestoffe, feste Baustoffe, sowie die meisten Bastelwerkstoffe z. B. Holz, Leder, Pappe

Nicht geeignet für PE und PP sowie für Antihafwerkstoffe!




TECHNISCHES DATENBLATT TURBOFLEX >THERMO<

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise:
Kein Gefahrstoff. Kein Gefahrgut.
EUH208 Enthält 3-Aminopropyltriethoxysilan. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
EUH210 Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

4010515001719 Turbocoll 1-K-Montagekleber Turboflex Thermo
Boldt & Co. OHG / Im Rosenacker 24 / 42929 Wermelskirchen / TEL 02196-220-0

EAN	4010515001719	
ART.NR.	19907001	
GEBINDEGRÖSSE (andere Gebindegrößen auf Anfrage)	20 ml / 24 g	

Haftungsausschluss

Alle Werte und Empfehlungen der technischen Informationen beruhen auf kontrollierten Labortests und Praxiserfahrungen unter Ausschluss jedweder Garantie. Aufgrund von möglichen Schwankungen bei Lagerung, Handhabung und Verarbeitung werden grundsätzlich eigene Vorversuche empfohlen.