



GYSO-Polyflex 425

Produkt

Elastische, feuchtigkeitshärtende, spritzbare SMP-Dichtmasse zur Wiederherstellung originaler Spritznähte. Ideal als Steinschlagschutz im Bereich von Schweller und Unterboden. Bestens verarbeitbar mit GYSO-Spritzpistole G-422 und G429. Hervorragende Haftungseigenschaften auf Metallen, lackierten Oberflächen, Aluminium, PVC, GFK, ABS, Polycarbonat und diverse Kunststoffe (Ausgenommen PE / Teflon).

Anwendungsbereich

Schweller, Unterboden, Radläufe, Heck- und Kofferraumbereich.

Verarbeitung

Der Untergrund muss fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.

Dichtstoff mit geeigneter GYSO-Spritzpistole G422 oder G-429 oder Pinsel auftragen

Nach der Hautbildung gleichentags überlackieren. Mit den gängigsten Lacksystemen überlackierbar.

Hinweis

Ist die Durchtrocknung vor der Weiterverarbeitung bereits erfolgt, muss der GYSO-Polyflex 425 vor der Überlackierung angeraut und mit einem Kunststoff Haftvermittler vorbehandelt werden.



GYSO-Polyflex 425

Technische Daten

Basis	SMP	
Konsistenz	pastös, zähflüssig	
Trocknung	Luftfeuchtigkeits-härtend	
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C	
Temperaturbeständigkeit	- 40 °C bis + 80 °C	
Temperaturbeständigkeits kurzzeitig	+120 °C	
Hautbildungszeit	ca. 35 Minuten	(23° C; 50 % RLF)
Durchhärtung	ca. 1.9 mm/24 h	(23° C; 50 % RLF)
Shore A Härte	ca. 48	(DIN 53505)
Zugfestigkeit	ca. 2.6 N/mm ²	ISO 37, DIN 53504
Elongation	ca. 225 %	ISO 37, DIN 53504

Lieferform

Gebinde	Kartusche à 290 ml, Karton à 12 Kartuschen
Farben	grau
Haltbarkeit	18 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)

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.