GYSO-Polyflex 444

Montagekleber Hybrid

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender einkomponenten Montagekleber auf MS-Polymer-Basis. Zähelastisch, alterungs-, witterungs- und UV-beständig, mit schneller Hautbildung. Haftet ausgezeichnet auf Aluminium roh oder eloxiert, verzinktem und lackiertem Stahl, Glas, Holz, Holzwerkstoffen, Beton, Natur- und Kunststein, verschiedenen Kunststoffen usw. Nach erfolgter Hautbildung nass in nass überstreichbar. Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar.
Nicht korrosiv, Lösemittel-, Isocyanat- und Silikonfrei. Frei von Weichmachern und somit geringe Gefahr von Wechselwirkungen im Kontakt mit vielen Kunststoffen. Verträglich mit Polystyrol (EPS/XPS), PUR-Schäumen, Natur- und Kunststein, PVC-hart und -weich, Plexiglas (PMMA) sowie Schutz- und Refflektionsschicht auf Spiegelrückseiten entsprechend DIN 1238/5.1.
EMICODE EC1R – sehr emissionsarm, Erfüllt eco 1 - Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP

Anwendungsbereich

Zur haftstarken Verklebung zwischen verschiedenen Materialien im Holz- und Metallbaubereich, sowie zur Abdichtung von Fugen und Nähten im Container- und Apparatebau.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf poröse, saugende Untergründe wird eine Vorbehandlung des Untergrundes mit GYSO-Polyflex Primer 414 empfohlen.

Auf Kunststoffe (GFK, ABS, PVC) müssen vor der Verarbeitung immer Haftversuche durchgeführt werden. Zur Haftverbesserung können Kunststoffe mit GYSO-Polyflex Primer 416 vorbehandelt werden.

Auf Pulverbeschichtungen kann aufgrund der grossen Vielfalt an Pulverlacksystemen, Farben, Glanzgraden etc. im Bezug auf die Vorbehandlung für Verklebungen keine allgemein verbindliche Aussage gemacht werden. Es müssen in jedem Falle Klebeversuche durchgeführt werden. Bei ausreichender Klebkraft ist neben dem Entfetten keine weitere Vorbehandlung notwendig. Bei mangelnder Klebkraft kann diese durch Vorbehandlung der Untergründe mit GYSO-Polyflex Primer 418 oder durch Entfernen der obersten Schicht der Pulverbeschichtung verbessert werden.

Beim Umgang mit Primer unbedingt die auf den Gebinden angegebenen Ablüftzeiten beachten und einhalten.

Die Schichtdicke des Klebstoffs ist abhängig von der Anwendung, den zu verklebenden Untergründen sowie den thermisch bedingten, physikalischen Einwirkungen auf die Klebung. Bei Anwendungen im Aussenbereich sowie bei Montage von Spiegeln beträgt die empfohlene Mindestschichtdicke 3 mm. Im Innenbereich sowie bei Konstruktionen welche nach dem Kleben einer Pulverbeschichtung zugeführt werden ist eine Schichtdicke von 2 mm empfohlen. Eine Mindestschichtdicke von 1,5 mm sollte in keinem Fall unterschritten werden.

Vor der Verklebung Vormontage eines doppelseitigen Klebebandes mit entsprechender Dicke (z.B. GYSO-Mount 1400, bei Spiegelmontage GYSO-Mount 1500) im Bereich der vorgesehenen Klebung, zur Sicherstellung der Klebstoffstärke sowie der momentanen Fixierung. Auf einen m^2 zu verklebende Fläche, GYSO-Polyflex 444 in mindestens drei geraden, senkrechten Raupen Ø 8 mm von oben nach unten auftragen, Abziehstreifen auf dem Klebeband abziehen, Fügeteile zusammenführen und gut andrücken. Die Ergiebigkeit bei einer Klebefuge von 15 x 2 mm beträgt ca. 10 m/Kartusche.

Sofern nötig Dichtmasse vor der Hautbildung mit GYSO-Abglättmittel N oder entspanntem Wasser abglätten. (Kein Abwasch- oder Spülmittel verwenden).

Immer auf eine gute Durchlüftung zwischen den Fügeteilen achten. Im Falle einer nachträglichen Pulverbeschichtung ist eine Aushärtezeit von mind. 7 Tagen einzuhalten. Die Einbrennparameter 180 °C/30' müssen möglichst eingehalten werden, höhere Temperaturen können auch bei kürzerer Einbrennzeit die Verklebung unter Umständen nachhaltig schädigen.

GYSO-Polyflex 444

Technische Daten

Basis	MS-Polymer	
Konsistenz	pastös, standfest	
Shore A Härte	ca. 58	DIN 53505
Spezifisches Gewicht	1,50 g/cm^3	
Hautbildungszeit	ca. 10 Minuten	(20° C; 50 % RLF)
Durchhärtungszeit	ca. 3 mm/24 h	(20° C; 50 % RLF)
Volumenveränderung	ca. 3 %	DIN 52451
Temperaturbeständigkeit normal	- 40 °C bis + 110° C	
Temperaturbeständigkeit kurzfristig	bis max. 180° C (ca. 30 Min.)	
Verarbeitungstemperatur	+ 5° C bis + 35° C	
Zugfestigkeit	ca. 2,0 MPa	DIN 53504 / ISO 37
Reissfestigkeit	ca. 2,9 MPa	DIN 53504 / ISO 37
E-Modul 10 % Dehnung	ca. 3,8 MPa	DIN 53504 / ISO 37
Zugscherfestigkeit	ca. 2,5 MPa	DIN 53283 / ASTM D1002
Reissdehnung	ca. 250 %	

Lieferform

Gebinde	Kartuschen à 290 ml, Karton à 12 Kartuschen Beutel à 600 ml, Karton à 12 Beutel
Farben	weiss, grau, schwarz
Haltbarkeit	18 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)

Besonderes

Nicht unter + 5° C verarbeiten.

Bei Montagen über Kopf, sind Verklebungen immer mechanisch zu sichern. Aufgrund seiner hohen Shore A Härte ist GYSO-Polyflex 444 für Dehnungsfugen nicht geeignet!

Um bei der Verarbeitung mit Pressluftpistolen Lufteinschlüsse im Kleber zu vermeiden, sollten ausschliesslich Werkzeuge mit Vorschubstange wie z.B. GYSO-Pressluftpistole G-88 eingesetzt werden.

Im Falle einer nachträglichen Pulverbeschichtung ist eine Aushärtezeit von mind. 7 Tagen einzuhalten. Die Einbrennparameter 180 °C/30' müssen möglichst eingehalten werden.

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.

GYSO AG | CH-8302 Kloten
Steinackerstrasse 34
Tel. +41 43 255 55 55
info@gyso.ch
www.gyso.ch

GYSO AG | CH-3053 Münchenbuchsee