



GYSO-Polyflex 466

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender, hochmoduliger einkomponenten Montage- und Konstruktionskleber auf Hybrid-Polymer Basis mit hoher innerer Festigkeit. Nicht korrosiv, Lösemittel-, Isocyanat- und Silikonfrei. Verträglich mit Polystyrol, PVC-hart und -weich, Plexiglas (PMMA) etc.

Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar und anstrichverträglich im Sinne von DIN 52452. Haftet ausgezeichnet auf Aluminium roh oder eloxiert, verzinktem und lackiertem Stahl, Holz, Holzwerkstoffen sowie verschiedenen Kunststoffen usw.

EMICODE EC1R – sehr emissionsarm, erfüllt eco 1 – Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP

Anwendungsbereich

Für diverse Verklebungen im Carrosserie-, Bus- und Schiffsbau. Geeignet für die Verklebung von Schweller, Spoiler Zierstäben usw.

Bestimmung der Klebstoffmenge

Im Innenbereich sowie bei Konstruktionen welche nach dem Kleben einer Pulverbeschichtung zugeführt werden ist eine Schichtdicke von 2 mm erforderlich. Eine Mindestschichtdicke von 1,5 mm soll in keinem Fall unterschritten werden.



Eigenschaften

Luftfeuchtigkeitshärtend, nicht korrosiv, Lösemittel-, Isocyanat- und Silikonfrei. Haftet ausgezeichnet auf Aluminium, Stahl, Glas, Holz, verschiedenen Kunststoffen usw. Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar.

Verarbeitung

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

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 Klebversuche durchgeführt werden. Bei ausreichender Klebekraft ist neben dem Entfetten keine weitere Vorbehandlung notwendig. Bei mangelnder Klebekraft, kann diese durch Vorbehandlung der Untergründe mit **GYSO-Polyflex Primer 418** oder durch entfetten der obersten Schicht der Pulverbeschichtung verbessert werden.

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.

Die Verklebung muss vor der Hautbildung beendet sein.

Nach ca. 2 Stunden kann geschliffen werden.

Bei besonderen Anwendungen immer Eigenversuche durchführen!

GYSO-Polyflex 466

Technische Daten

Basis	Hybrid-Polymer	
Konsistenz	standfest	
Shore Härte A	ca. 60	DIN 5305
Spezifisches Gewicht	1.50 g/cm ³	
Verarbeitungstemperatur	+ 5° C bis + 35° C	
Hautbildungszeit	ca. 15 min	(20° C/50 % RLF)
Durchhärtungszeit	ca. 2-3 mm/24h	(20° C/50 % RLF)
Innere Festigkeit nach Montage	> 0,003 N/mm ²	(ca. 270 kg/m ₂)
Innere Festigkeit nach Durchhärtung	> 0,037 N/mm ²	(ca. 370 kg/10 m ₂)
Temperaturbeständigkeit normal	- 40° C bis + 100° C	
Temperaturbeständigkeit kurzfristig	bis max. 180° C	(ca. 30 Min.)
Zugfestigkeit	ca. 3.0 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Scherfestigkeit	ca. 3.3 N/mm ²	DIN 53283 / ASTM D1002
E-Modul 25% Dehnung	ca. 6.0 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Reissfestigkeit	ca. 3.8 N/mm ²	DIN 53504 / ISO 37
Weisterreissfestigkeit	> 10 N/mm	DIN 53515 / ISO 37
Reissdehnung	ca. 100 %	DIN 53504 / ISO 37

Lieferform

Gebinde Kartusche à 290 ml (450g) / Karton à 12 Kartuschen

Farbe weiss, grau, schwarz

Haltbarkeit 18 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)



Besonderes

Nicht unter + 5° C verarbeiten.

Bei Montage über Kopf, sind Verklebungen immer mechanisch zu sichern. Aufgrund seiner hohen Shore A Härte ist GYSO-Polyflex 466 für Dehnungsfugen nicht geeignet.

Um bei der Verarbeitung mit Pressluftpistolen Luft einschüsse im Kleber zu vermeiden, sollten ausschliesslich Werkzeuge mit Vorschubstangen 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

Diese 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. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet.