



# GYSO-Vokoband 600

Fugendicht- und Anschlagbänder

## Produkt

Vorkomprimiertes Fugendichtband aus elastischem, feinporigem Polyurethan-Weichschaum, gleichmässig mit lösemittel-freier Polyacrylatlösung imprägniert (Weichmacher-, FCKW- und VOC frei, kein Wachs oder Parafin), frei von Halogenen. Einseitig selbstklebend ausgerüstet.

Schall- und Wärmedämmend, gute Beständigkeit gegen Ozon, Witterung, Alterung, Fäulnis, Tausalz, Alkohole und UV-Strahlen. Nimmt grosse Unebenheiten auf. Verträglich mit gängigen Baustoffen, kann mit handelsüblichen Dichtmassen übersiegelt werden, mit Farbe überstreichbar. Erfüllt die Anforderungen an EMICODE EC1 – sehr emissionsarm.

## Anwendungsbereich

Wind- und schlagregendichte Abdichtung von Fugen im Holz-, Metall- und Fassadenbau. Anschlagband für Tür- und Fensterrahmen. Abdichten zwischen verschiedenen Baumaterialien wie Holz, Metall, Beton, Putz, Backstein usw. im Innen- und Aussenbereich.

## Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub- öl- und fettfrei sein.

Die Wahl der Band-Dimension erfolgt je nach Fugengrösse und Dichtheitsanforderung. Zur Montage, das Wickelband lösen und das Band-Ende mit Schere oder Messer gerade abschneiden. Kleberabdeckfolie am Anfang etwas abziehen, Band je nach Profilgeometrie mindestens 2 mm von der Bauteilkante zurückversetzt unter fortlaufendem Entfernen der Abdeckfolie aufkleben. Gut auf Untergrund anpressen. Angebrauchte Rollen umgehend mit Original-Wickelband verschliessen.

Die Expansion (Dekomprimierung) des Bandes ist abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Je höher diese Werte umso schneller die Expansion.

## Wichtiger Hinweis

Um ein Auswandern des Bandes auf Grund von Dekomprimierung, in Folge von Temperatureinflüssen und dadurch hervorgerufene Längenänderungen in den einzelnen Bauteilen, zu verhindern müssen die Fugenflanken parallel zueinanderstehen. Ebenfalls ist darauf zu achten, dass sich die Klebeseite immer auf der glatteren der beiden Fugenflanken befindet.



# GYSO-Vokoband 600

## Technische Daten

Basis	Polyurethan-Weichschaum
Struktur	Feinporig
Tränkung	Polyacrylatlösung
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +80 °C (DIN 18542;2020-04)
Temperaturbeständigkeit kurzzeitig	bis max. +130 °C
Verarbeitungstemperatur	-5 °C bis +40 °C
Schlagregendichtheit	bis 600 Pa (DIN 18542;2020-04)
Sd-Wert	≥ 0,5 m (DIN 18542;2020-04)
Luftdichtheit	a < 1 m <sup>3</sup> / h·m (daPa) (DIN 18542;2020-04)
Wärmeleitfähigkeit	0.060 W/m*K
UV-Beständigkeit	gut
Verträglichkeit mit anderen Baustoffen	bis +80 °C
Brandklasse	B1 (DIN 4102)
Brandverhaltensgruppe	RF2 (cr)
Funktionsgarantie*	10 Jahre

\* unter Einhaltung der Dimensionsangaben sowie aller Verarbeitungstechnischen Hinweise in diesem technischen Datenblatt. Allfällige Farbabweichungen, -veränderungen haben keinen Einfluss auf die Funktion und fallen somit nicht unter die Funktionsgarantie.

## Lieferform

Farben	Grau / Schwarz
Abmessungen	In diversen Abmessungen erhältlich. Siehe Produktdatenblatt.
Haltbarkeit	24 Monate ab Produktion (staubfrei, kühl und trocken)

## Besonderes

Hergestellt und geprüft nach den Richtlinien der Qualitätsnorm DIN ISO 9001.

Anhaftung von Mikroorganismen, Staub und anderen Umwelteinflüssen auf der Bandoberfläche sowie Einwirkung von UV-Strahlung können speziell bei hellen Bändern zu oberflächlichen Farb-, bei Extrembelastungen auch zu leichten Strukturveränderungen führen. Diese Veränderungen sind bei korrekter Dimensionierung des Bandes auf eine Eindringtiefe von 1 - 2 mm beschränkt, haben keinen Einfluss auf die Funktionstauglichkeit des Produktes und stellen somit keinen Mangel im eigentlichen Sinne dar.

## 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.