

Polyflex 466

Technisches Datenblatt

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender, hochmoduliger einkomponenten Montage- und Konstruktionsklebstoff auf Hybrid-Polymer Basis mit hoher innerer Festigkeit. Nicht korrosiv, Lösemittel-, Isocyanat- und Silikonfrei. Weitestgehend frei von Weichmachern und somit kaum Gefahr von Wechselwirkungen im Kontakt mit vielen Kunststoffen. Verträglich mit Polystyrol (EPS/XPS), PUR-Schäumen, Natur- und Kunststein, PVC-hart und -weich, Plexiglas (PMMA) etc. sowie mit Schutz- und Reflektionsschicht auf Spiegelrückseiten entsprechend der DIN 1238/5.1 oder DIN EN 1036. Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar und anstrichverträglich im Sinne von DIN 52452, Teil 4.

Haftet ausgezeichnet auf Aluminium roh oder eloxiert, verzinktem und lackiertem Stahl, Holz, Holzwerkstoffen, Beton, Gips, Natur- und Kunststein, verschiedenen Kunststoffen usw. Anfangsfestigkeit bis 270 kg pro m² Klebstofffläche unmittelbar nach der Montage sowie extrem hohe Endfestigkeit bis 370 kg/10 cm² nach vollständiger Aushärtung.

EMICODE EC1 – sehr emissionsarm, Erfüllt eco 1 – Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP

Anwendungsbereich

Zur haftstarken Verklebung und Montage von Wand- und Deckenbekleidungen, Lärmschutzplatten aus Schaumstoff, Mineral- oder Holzfaser sowie Gipsornamente und Verzierungen im Innenbereich. Für die Verklebung von Wärmedämmplatten aus Polyurethan oder Polystyrol (EPS/XPS) bei hinterlüfteten Fassaden, Montage von Fensterbänken, Türschwellen, Sockelleisten.

Erdgeschossige Bekleidungen aus Holz, Holzwerkstoffen, Metall usw. auf Beton, Mauerwerk, Metall oder Holz im Innen und Aussenbereich. Verklebung von kleinflächigen Spiegeln und beschichteten Gläsern im Innenbereich, sofern keine grossen Ausdehnungen zu erwarten sind.

Bestimmung der Klebstoffmenge

Die Schichtdicke des Klebstoffes ist abhängig von der Anwendung, den zu verklebenden Untergründen sowie den thermisch bedingten und/oder physikalischen Einwirkungen auf die Klebung.

Bei Anwendungen im Aussenbereich beträgt die empfohlene Mindestdicke 3 mm. Im Innenbereich sowie bei Konstruktionen welche nach dem Kleben einer Pulverbeschichtung zugeführt werden ist eine Schichtdicke von 2 mm erforderlich. Eine Mindestdicke von 1.5 mm soll in keinem Fall unterschritten werden.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Zur Sicherstellung der erforderlichen Schichtdicke wird im Bereich der vorgesehenen Verklebungen die Vormontage eines einseitig klebenden Distanzbandes (z.B. GYSO-Distanzband PE-30) mit entsprechender Dicke empfohlen.



Grundierung

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. in 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.

Montage

Klebstoff unter Verwendung der mitgelieferten V-Düse rechtwinklig zum Untergrund in Raupen auftragen (Ergiebigkeit ca. 6.50 m/ Pa.) Füge Teile innerhalb von 15 Min. zusammenfügen und andrücken.

Immer auf eine gute Durchlüftung zwischen den Füge teilen 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.

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

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

Es wird empfohlen, vor dem Verkleben Tests durchzuführen. Beim Verkleben von grossen Wand- oder Deckenelementen sind mögliche zusätzliche Ablösekräfte zu berücksichtigen (z.B. bei gewölbten Platten oder Paneelen).

Bei Montagen über Kopf, sind Verklebungen immer mechanisch zu sichern.

Folgearbeiten

Reinigung: Verunreinigungen können im frischen Zustand mit GYSO-Reiniger 2000, GYSO-Acrylac 2020 oder mit GYSO-Sol Spray entfernt werden. Im ausgehärteten Zustand lässt sich GYSO-Polyflex 466 nur noch mechanisch entfernen.

Technische Daten

Basis	Hybrid-Polymer
Konsistenz	standfest
Spezifisches Gewicht (g/cm³)*	1.50
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C



Hautbildung (min.)*	15	+20 °C / 50 % RLF
Durchhärtungsgeschwindigkeit (mm/24 h)*	2	+20 °C / 50 % RLF
Temp. Beständigkeit	-40 °C bis +100 °C	
Temp. Beständigkeit kurzfristig	bis max. +180 °C (ca. 30 Min.)	
Bruchdehnung (%)*	100	ISO 37
Shore A Härte*	60	DIN 53505
Innere Festigkeit nach Montage	0.003	
Innere Festigkeit nach Durchhärtung	0.037	
Dehnspannung bei 25 % E-Modul (N/mm ²)*	6	DIN 53504 / ISO 37
Reissfestigkeit (N)	3.8	DIN 53504 / ISO 37
Zugfestigkeit (N/mm ²)*	3.0	DIN 53504 / ISO 37
Weiterreissfestigkeit (N)*	10	DIN 53504 / ISO 37
Scherfestigkeit bei 23° C (N/mm ²)	3.3	DIN 53283 / ASTM D1002

* Hier handelt es sich um einen ca. Wert

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 466 für Dehnungsfugen nicht geeignet!

Bei grossflächigen Spiegeln und beschichteten Gläsern kann es auf Grund von Materialausdehnungen zu Rissbildungen in der Beschichtung kommen. Folglich sollen bei Spiegeln mit Schenkellängen über 100 cm Klebstoffe mit Shore A Härte < 40 eingesetzt werden sowie muss die Schutz- und Reflektionsschicht auf der Spiegelnrückseite der DIN 1238/5.1 oder DIN EN 1036 entsprechen.

Um bei der Verarbeitung mit Pressluftpistolen Luft einschüsse 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

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.

GYSO AG

Steinackerstrasse 34 / CH-8302 Kloten
Tel. +41 43 255 55 55 / info@gyso.ch

GYSO SA

Chemin du Cloalet 20 / CH-1023 Crissier
Tél. +41 21 637 70 90 / crissier@gyso.ch

www.gyso.ch

Seite 3 von 3