

Technisches Datenblatt:

Profix Power

Lieferform:

Farbe	Inhalt	Inhalt VE
weiss	450 g	12 Kartuschen

Produkt:

elastischer, standfester 1-komponentiger Klebstoff auf Hybridpolymerbasis zum spannungsausgleichendem Verkleben unterschiedlichster Materialien im Baugewerbe, im Handwerk und in der Industrie.

Der Kleber ist im Innen- und Außenbereich einsetzbar und hat eine sofortige hohe Anfangshaftung.

Produktvorteile:

- > Leichte Extrudierbarkeit
- > Extrem schnelle Anfangshaftung
- > Schnelle Durchhärtung
- > Dauerhaft elastisch
- > Lösemittel-, isocyanat- und silikonfrei
- > Hohe mechanische Festigkeit

Technische Daten:

Eigenschaften	Norm	Wert
Dichte	DIN 52 451-A	1,5 g/cm ³
Viskosität	EN 27 390	standfest
Hautbildung		ca. 15 Min.
Durchhärtung		ca.3,5 mm/1. Tag
Volumenschnwund	DIN 52 451	3,40%
Dehn-Spannungswert	EN 53 504 S2	1,5 N/mm ²
Zugfestigkeit	EN 53 504 S2	ca. 3,0 N/mm ²
Bruchdehnung	EN 53 504 S2	ca. 470 %
Shore-A-Härte	DIN 53 505	ca. 55°
Brandverhalten	DIN 4102-1	B2
Temperaturbest.		minus 40° bis + 90°
Verarbeitungstemp.		5° bis + 40°
Lagerung	Trocken und ungeöffneter Originalverpackung zwischen 5° C und 25°C	
Lagerfähigkeit		12 Monate

Vorbereitung:

° Die Klebeflächen müssen stets sauber, d.h. staub- und fettfrei, tragfähig und trocken sein.

° Zur Reinigung unempfindlicher Oberflächen empfehlen wir unseren Prodenso Spezialreinger, empfindliche Untergründe (z.B. Pulverbeschichtung, lackierte Oberflächen, diverse Kunststoffe) sind mit Prodenso Softreinger zu reinigen.
Im Zweifelsfalle führen Sie bitte Vorversuche aus.

° Auf den meisten bauüblichen Untergründen (z.B. Metall, Glas, lackierte, galvanisierte, chromatierte, feuerverzinkte Oberfläche sowie Holzbaustoffen) ist kein Primer erforderlich.

° Führen Sie auf kritischen und unbekanntem Untergründen unbedingt Vorversuche aus.

° In der Hafttabelle unten finden Sie unsere Erfahrungswerte für die eventuell erforderliche Vorbehandlung.

Primertabelle:

Haftfläche	Primer-Empfehlung
ABS	AT 150
Acrylglas PMMA, Sanitäracryl	keine Haftung
Aluminium	kein Primer erforderlich
Beton	AT 140
Edelstahl	kein Primer erforderlich
Eisen	kein Primer erforderlich, AT 150
Eloxiertes Aluminium	kein Primer erforderlich, AT 150
Faserzement	kein Primer erforderlich
Feuerverzinktes Metall	kein Primer erforderlich, AT 150
Fliesen, Naturstein	kein Primer erforderlich, AT 150
Glas	kein Primer erforderlich
Kupfer	kein Primer erforderlich, AT 150
Messing	kein Primer erforderlich, AT 150
Poystrol	AT 150
Polyamid	AT 150
Polycarbonat	keine Haftung
Polyester glasfaserverstärkt	kein Primer erforderlich
Polypropylen	keine Haftung
Pulverbeschichtung	Prüfung im Einzelfall
PCV Folie und PCV hart	AT 150

Verarbeitung:

- > Profix Power direkt aus der Kartusche mit einem Verarbeitungsgerät auf eine Substratseite auftragen.
- > Um die optimale Benetzung des Bauteils mit dem Klebstoff zu erreichen, wird er über die beigegefügte V-Nahtdüse in Form einer Dreiecksraupe aufgetragen (z.B. 10 mm breit und 12 mm hoch)
- > Zum Kleben größerer Bauteile werden die Kleberaupen parallel mit einem Abstand von ca. 10 cm aufgetragen, so dass nach dem Fügen der Teile ein Luftzwischenraum verbleibt.
- > Je nach Anforderung wird der Klebespalt nach dem Fügen zwischen mind. 1 bis max. 6 mm liegen. Das Fügen beider Substrate sowie das Korrigieren der Verklebung muss innerhalb der Hautbildezeit erfolgen.
Frischer Klebstoff kann mit Prodenso Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges

Verbrauchstabelle:

Dreiecksraupe (bxh) in mm - lfm pro 310 ml Kartusche

8x8	9,7 m
8x10	7,8 m
10x10	6,2 m
10x12	5,2 m

Hinweise:

Die genannten Primer-Empfehlungen beziehen sich nur auf eine erste Orientierung und sind bei normaler Witterungsbelastung ausgesprochen. Die vollständige Aushärtung des Klebers ist von Luftfeuchtigkeit und Temperatur abhängig. Bei Verklebung größerer Fläche ist konstruktiv sicher zu stellen das der Kleber vollständig aushärten kann. Flächenkleber einsetzen. Profix Power nicht auf Silikon, Butyl, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Oberflächen einsetzen. Beim Überstreichen muss mit späterer Rissbildung in der Beschichtung und ggfs. mit einer Oberflächenklebrigkeit gerechnet werden.

Profix Power kann kurzfristig erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden und eignet sich zum Pulverbeschichten. Nachfolgende Einbrennprozesse sind ohne Veränderung des Klebers möglich. 180 ° max. 30 Min., 200 ° max. 10 Minuten.

Sicherheitshinweis:

Datenblätter bitte unter info@prodenso anfordern.