

GYSO-Strip 144

Produkt

Beidseitig klebendes Butylkautschukband mit Fadeneinlage für verzugsfreie Montage.

Eigenschaften

Verzugsfrei, starke Eigenklebrigkeit, selbstverschweissend, dampfdicht. Klebt auf vielen Untergründen wie Beton, Mauerwerk, Holz, Metall, Glas und verschiedenen Kunststoffen.

Anwendungsbereich

Zur dampfdichten Verklebung von Dämmmaterialien, Dampfsper-, Dampfbrems- oder anderen Kunststofffolien untereinander oder auf Holz, Beton, Mauerwerk, Metalle, Kunststoffe.

Als Verklebung und Abdichtung zwischen Metallen, Kunststoffen, Holz usw. im Apparate- und Containerbau, sowie in der Lüftungs-, Kälte-, und Klimatechnik.

Im Spenglerbereich zur Abdichtung zwischen gefalzten, genieteten oder geschraubten Blechstössen.

Verarbeitung

Untergründe müssen glatt, tragfähig, fest, trocken, staub-, öl-, und fettfrei sein. Auf porösen, saugenden Untergründen empfehlen GYSO-Primer K III oder GYSO-Primer 740 als Primer (Abluftzeit beachten). Verbrauch ca. 0.2 lt./m².

Band direkt von der Rolle auf den Untergrund aufkleben, mit Hartgummiroller gut anrollen. Deckband abziehen. Verklebung vornehmen, wiederum gut anrollen

Technische Daten

Träger	Fadeneinlage
Kleber	Butylkautschuk
Dicke	1.5 mm
Abdeckung	Silikonpapier
Temperaturbeständigkeit	-30 °C bis +80 °C
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C

GYSO-Strip 144

Lieferform

Auf Rollen à 25 m

Breite

Karton à

15 mm

400 m

Farbe

schwarz

Haltbarkeit

24 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)

Besonderes

Nicht unter + 5 °C verarbeiten.

Mit Ausnahme der Folienstösse, nicht für Verklebungen ohne mechanische Befestigung (Randlatte) geeignet.

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.