



GYSO-Polypren 8944

Produkt

Luftfeuchtigkeitshärtender einkomponenten Montagekleber auf der Basis silanmodifizierter Polymere. Zähelastisch, pastös, gut füllend und egalisierend. Haftet ausgezeichnet auf Holz, Span- und Hartfaserplatten sowie Kunststoffen untereinander oder auf Beton, Mauerwerk, usw. Nach erfolgter Durchhärtung schleifbar, nicht korrosiv. Lösemittel-, Isocyanat und Silikonfrei. Erfüllt eco 1 - Sehr gut geeignet für MINERGIE-ECO, 1. Priorität nach ECO-BKP.

Anwendungsbereich

Zur Verklebung von Holzbrettern, Leisten, Faser- und Spanplatten, Tür- und Fensterfuttern, Fensterbänken, Wand- und Deckenverkleidungen, Stoss, Zier- und Nagelleisten usw. Auf Beton, Putz, Mauerwerk, Backstein und Faserzement.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Vor der Verklebung Vormontage eines doppelseitigen Klebandes mit entsprechender Dicke (z.B. GYSO-Mount 1400) im Bereich der vorgesehenen Klebung, zur Sicherstellung der Klebstoffstärke sowie der momentanen Fixierung.

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.

Beim Umgang mit Primer unbedingt die auf den Gebinden angegebenen Ablüftzeiten beachten und einhalten.

Montage

Die Schichtdicke des Klebstoffs ist abhängig von der Anwendung, den zu verklebenden Untergründen sowie den thermisch bedingten, physikalischen Einwirkungen auf die Klebung. Bei Anwendungen im Aussenbereich beträgt die empfohlene Mindestschichtdicke 3 mm. Im Innenbereich ist eine Schichtdicke von 2 mm erforderlich. Eine Mindestschichtdicke von 1.5 mm sollte in keinem Fall unterschritten werden.

Auf einen m² zu verklebende Fläche, GYSO-Polypren 8944 in mindestens drei geraden, senkrechten Raupen Ø 8 mm von oben nach unten auftragen, Abziehstreifen auf dem Kleband abziehen, Fügeiteile zusammenführen und gut andrücken. Die Ergiebigkeit bei einer Klebefuge von 15 x 2 mm beträgt ca. 9 m/Kartusche.

Ausgetretenes Material sofern nötig vor der Hautbildung mit GYSO-Abglättmittel N oder entspanntem Wasser abglätten. (Kein Abwasch- oder Spülmittel verwenden). Immer auf eine gute Durchlüftung zwischen den Fügeiteilen achten.



GYSO-Polypren 8944

Technische Daten

Basis	Silanmodifizierte Polymere (SMP)	
Konsistenz	pastös, standfest	
Shore A Härte	ca. 55	
Spezifisches Gewicht	1.54 g/cm ³	
Hautbildungszeit	ca. 15 Minuten	(20° C; 50 % RLF)
Durchhärtungszeit	2 - 3 mm/24 h	(20° C; 50 % RLF)
Volumenveränderung	< 5 %	
Temperaturbeständigkeit	- 40 °C bis +100 °C	
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +30 °C	
Zugfestigkeit 100 %	ca. 1.9 N/mm ²	(DIN 53504 / ISO 37)
Reissfestigkeit	ca. 2.7 N/mm ²	(DIN 53504 / ISO 37)
Scherfestigkeit	ca. 1.6 N/mm ²	(DIN 53283 / ASTM D1002)
Reissdehnung	ca. 350 %	(DIN 53504 / ISO 37)

Lieferform

Gebinde	Kartusche à 310 ml, Karton à 12 Kartuschen Beutel à 600 ml, Karton à 12 Beutel
Farben	weiss, grau, schwarz
Haltbarkeit	15 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)

Besonderes

Nicht unter +5 °C verarbeiten. Frei von Lösemitteln, Isocyanaten und Silikon

Bei vertikalen Verklebungen und Montagen über Kopf, Verklebung mechanisch sichern. Für Anwendungen auf PE, PP, Teflon, Bitumen-Untergründe sowie für direkten Kontakt auf PVB-Folien 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.

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.