

LIQUI^{mate} 8100

BESCHREIBUNG

Ein 1-komponentiger, pastöser Klebe-/Dichtstoff auf Polyurethan-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem gummielastischen Material vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur - die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe - abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden. Niedrige Temperaturen, sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

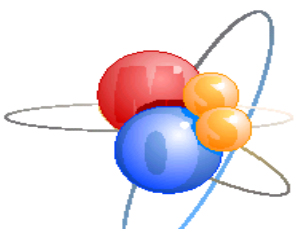
EIGENSCHAFTEN

- pastös
- schnelle Trocknung
- Überlackierbar nach erfolgter Hautbildung (Vorversuche empfohlen)
- UV-Beständigkeit ohne Lackierung
- haftstark
- nach Aushärtung dauerelastisch

TECHNISCHE DATEN

Basis	:	Polyurethan
Farbe	:	schwarz/weiß/grau
Form	:	stabile Paste
Dichte	:	1,17 g/cm ³
Flammpunkt	:	n.A.
Aushärtungssystem	:	härtet aus durch Luftfeuchtigkeit
Aushärtungsgeschwindigkeit	:	3 mm/24 h (+20 °C und 65% r.F.)
Hautbildung*	:	ca. 45 Minuten (+20 °C und 65% r.F.)
Härte Shore A	:	48 (DIN 53 505)
Volumenänderung	:	max. 6 % (DIN 52 451)
Reissdehnung	:	450 % (DIN 53504)
Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung	:	-30 °C - +90 °C (kurzfristig bis +120 °C)
Maximal Verformung	:	20 %
Maximale Spannung	:	2,0 N/mm ² (DIN 53 504)
Weiterreißwiderstand	:	9 N/mm ² (DIN 53 515)
Lagerfähigkeit	:	18 Monate (Original verschlossen)

* diese Werte können durch Umgebungsfaktoren, wie Temperatur, Feuchtigkeit und Art des Substrats variieren.



PRODUKTINFORMATION



EINSATZGEBIETE

LIQUI*mate* 8100 1K-PUR wird für elastische Abdichtungen/Klebungen eingesetzt, insbesondere für Nahtabdichtungen und Abdichtungen von schmalen Fugen in den Anwendungsgebieten

- Karosserie- und Fahrzeugbau
- Waggon- und Containerbau
- Fahrzeugaufbauten
- Schiffs- und Bootsbau
- Metall- und Blechverarbeitung
- Verkleben von Tuning-Teilen wie Spoiler und Zierleisten sowohl im Innen- als auch im Außenbereich.

ANWENDUNG

Außennähte sollten grundsätzlich überlackiert werden (die Verträglichkeit muss in Vorversuchen überprüft werden). Bis zur Durchhärtung des Klebe-/Dichtstoffes ist eine vorübergehende Fixierung mit Klebebändern oder Abstandshaltern vorzunehmen. LIQUI*mate* 8100 1K-PUR bietet den großen Vorteil, dass mit einem Material sowohl geklebt als auch abgedichtet wird. Für konstruktive Klebungen ist LIQUI*mate* 8100 1K-PUR nicht oder nur bedingt geeignet.

Verarbeitungshinweis für Klebe-Dichtstoffe

Prinzipiell ist das Material nach der Hautbildungszeit überlackierbar.

- Bei Temperaturen die unter 10°C liegen, sollte das Produkt nicht verarbeitet werden.
- Liegt die Verarbeitungstemperatur zwischen 10°C und 15°C, so beträgt die Trocknung ca. 2-3 Stunden.
- Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 15°C und 25°C.

Aus Sicherheitsgründen ist vor dem Überlackieren zu prüfen, ob die Hautbildung schon eingetreten ist!

Da die Dichtmaterialien nach der Hautbildungszeit noch nicht vollkommen durchgetrocknet sind, sollte das Fahrzeug bei Außentemperaturen unter 10°C nach dem Abdichten, mind. 24 Stunden in einem Raum bei Temperaturen über 15°C abgestellt werden.

ERHÄLTICHE GEBINDE

LIQUI <i>mate</i> 8100	310 ml Kartusche	Art.Nr. 6146 schwarz
	310 ml Kartusche	Art.Nr. 6147 weiß
	310 ml Kartusche	Art.Nr. 6154 grau

Verarbeitungsgeräte

- Handdruck-Pistole, Art.Nr. 6225
- Teleskop-Pistole-Powerline, Art.Nr. 6256
- Liquipress Akkufix 18V, Art.Nr. 6200
- Liquipress Milwaukee, Art.Nr. 6247

PI 03/06/10

Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.

