Bauchemie AG FALCONE

# FALCOHYBRID 2K 60

**Beschreibung:**

**FALCOHYBRID 2K 60** ist ein elastischer, 2-komponentiger Hybriddichtkleber. Lösemittel-, Silikonfrei, gut überstreichbar mit lösemittelfreien Farben, nicht korrosiv, sehr universell einsetzbar.

**Zertifikate / Prüfberichte:**

Emission: GEV-EMICODE EC2 emissionsarm; ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR A+

Korrosionsprüfung:
**ILAK, Institut für Lackprüfung**,
Salzsprühnebelprüfung gemäss DIN EN ISO 9227

**Anwendung:**

**Ausgezeichnete Haftung auf:**

Aluminium blank und eloxiert, Edelstahl, Stahlblech, Messing, Kupfer, Zink, Blei, Glas, HPL (Hochdrucklaminate oder Schichtstoffplatten), MDF-Holzfaserplatten, Holz, Kork, Keramik, Email, Stein, Naturstein, Beton, Ziegel, Moosgummi, Vollgummi, etc.

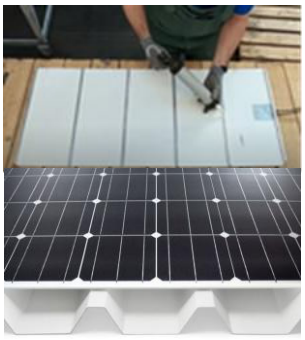
| Innenbereich | Aussenbereich |
|---|---|
| • Apparate- und Anlagebau<br>• Fussbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle<br>• Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau<br>• Spiegel- und Glasrückwände<br>• Klebende und dichtende Anwendungen im Farzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten<br>• Abdichtung von z.B. Gehrungen, Stossfugen im Alu-Bau<br>• Diverse Industriebereiche | • Solaranlagen<br>• Windkraftanlagen<br>• Montageverklebungen<br>• Schilderfixierung<br>• Verklebung von Glas in U-Profile<br>• Verklebung von Handlauf<br>• Verklebung von Fassaden (Kassetten)- Sandwichelementen<br>• Klebende und dichtende Anwendungen im Farzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten<br>• Diverse Bauhandwerk |

- Verklebungen mit schneller und kontrollierter Durchhärtung
- Verträglich mit Spiegelrückseiten gem. DIN EN 1036
- Abdichtung oder Verklebungen im Innen oder Aussenbereich, wo kein Silikon verwendet werden darf.
- Elastische Klebefugen im Innen oder Aussenbereich.

**Fahrzeugbau**

**Innenausbau**

**Solaranlagen**



**Pulverbeschichtung**

| Technische Daten | | | |
|---|---|---|---|
| **Materialbasis** | 2-Komp.-STP | **Viskosität** | ca. 150‘000 mPa.s |
| **Vernetzungssystem** | neutral | **Topfzeit,** bei 100g Ansatz bei +25°C | ca. 30 Minuten |
| **Farbe** im ausgehärteten Zustand | grau | **Verarbeitungszeit** mit Statikmischer bei +20°C | ca. 15 Minuten |
| **Spezifisches Gewicht** | 1,49g/cm3 nach EN 542 bei +20°C | **Funktionsfestigkeit** anwendungsabhängig bei +20°C | ca. 3,5 h |
| **Shore A-Härte** | ca. 63 DIN 53505 | **Aushärtezeit** bei +20°C, 50% r.F. zu Endfestigkeit | ca. 7 d |
| **Zugscherfestigkeit bei +20C** | 4,0 N/mm² DIN EN 1465, Alu/Alu | **Verarbeitungstemperatur** Klebstoff und Substrate | + 7°C bis + 30°C |
| **Zugscherfestigkeit bei +80C** | 2,7 N/mm² DIN EN 1465, Alu/Alu | **Temperatureinsatzbereich** | - 40°C bis + 100°C |
| **Bruchdehnung** | ca. 250% DIN 53504 | **Nachträgliche Pulverbeschichtung** nach Erreichen der Endfestigkeit | 20min/bis +200°C |
| **Mischverhältnis, A : B** | Volumenanteil, 2,0 : 1,0 | **Haltbarkeit ab Produktion** | ungeöffnet 24 Monate |
| **Komponente A** | 130ml | **Farbe** | weiss |
| **Komponente B** | 65ml | **Farbe** | grau |

**Allgemeine Information:**

Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30°C auf ca. die halbe Zeit, bei +10°C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.

Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Topf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge, u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

**Vorbereitung:**

- Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.
- Die Kartuschen sind vor der Verarbeitung auf Vorschädigungen zu prüfen. Bei erkennbaren Vorschädigungen sind diese nicht mehr zu verwenden.
- Grundsätzlich ist bei der Verarbeitung eine Schutzbrille zu tragen.
- Die Oberflächen der zu verbindende Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei gereinigt sein.
- Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann.
- Polyolefine (u.a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z.B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.
- Die Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator KPS im Wischauftrag erfolgen.
- Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator KPS im Pinselauftrag (bis zu 50ml/m²) erfolgen.

**Vorbereitung von Metallen:**

- Eloxierte Oberflächen lassen aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu.
- Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.
- Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen „Weissrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!
- Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z.B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z.B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen!
- Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z.B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

**Verklebung:**

Die ersten ca. 20g gemischter Klebstoff (ca. Walnussgrösse) werden aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung genutzt!

Über den Statikmischer wird der gemischte Klebstoff innerhalb der Verarbeitungszeit direkt auf die Klebefläche aufgetragen und die Teile gefügt.

Nach dem zusammen Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Nach Arbeitsunterbrechungen ist der zeitgerechte Wechsel des Statikmischers zu beachten.

Nach Arbeitsende verbleibt der benutzte Statikmischer auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; ggf. angehärteter Klebstoff an der Kartuschenöffnung muss entfernt werden. Jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ca. 20g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird!

**Spiegel-verklebung:**

Gemäss technischen Richtlinien des Glaserhandwerks Nr. 11, aktuelle Auflage

**Lieferform:**

12 Kartuschen à 195ml/Karton (netto 290g)

**Lagerung:**

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25 C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30°C bis +35°C ausgesetzt werden. Höhere Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit.

Unsere technischen Richtlinien sollen nach bestem Wissen beraten, sie beruhen auf zuverlässigen Versuchsreihen und praktischen Erfahrung. Die darin enthaltenen Angaben und Daten halten wir für zuverlässig, sie sind aber unverbindlich. Vor einer Verwendung dieses Produktes sind entsprechende Eigenversuche vorzunehmen, um sicherzustellen, dass das Produkt die geforderten Bedingungen erfüllt. Es gilt das jeweils neueste Produktedatenblatt, das von uns angefordert werden sollte. Im Übrigen verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.