

DE

# Elastische Kleb- und Dichtstoffe



## MS-Polymere

Produkt	Seite
Flex 310 M® Classic	150
Flex 310 M® Kristall	151
Flex 310 M® Edelstahl	152
Flex 310 M® Super-Haft	153
Flex 310 M® HT 200	154
Flex 310 M® 2 K	155
Flex+bond®	156-157
Solar-Flex®	158
Speed-Flex®	159
Aqua-Flex	160

## Haftvermittler

Primer	161
--------	-----

## Polyurethane

Flex 310 PU	162
Fast-Bond	163

## Silicone

Produkt	Seite
Silicon A	164
Silicon F	165
Silicon N	165
HT 300	166
Black-Seal	167

## Kontaktklebstoff

GMK 2410/2510	174-175
---------------	---------



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe





## Elastische Kleb- und Dichtstoffe

Elastische Kleb- und Dichtstoffe werden heute in vielen Bereichen der industriellen Fertigung und Montage verwendet. Sie kombinieren die Vorteile der Kleb- und Dichttechnologie und werden überall dort eingesetzt, wo hohe Anforderungen an die Elastizität und Dichtwirkung einer Fügeverbindung gestellt werden.

Eine extrem hohe Kraftübertragung steht bei solchen Anwendungen in der Regel nicht im Vordergrund. Vielmehr sollen dynamische Belastungen, wie z.B. Vibrationen und Ausdehnungen der Fügeteile, aufgenommen und ausgeglichen werden. Der Einsatz von elastischen Kleb- und Dichtstoffen bietet für den Anwender folgende Vorteile:

- Abbau und Ausgleich von Spannungen, die auf Grund unterschiedlicher thermischer Ausdehnung verschiedener Werkstoffe entstehen (Metall/Kunststoff, Metall/Holz, Metall/Glas etc.)
- Ausgleich von Fügeteil-Toleranzen
- Vermeidung von Materialermüdung und -brüchen durch eine gleichmäßige Spannungsverteilung
- Keine thermische oder mechanische Beeinträchtigung und damit Schwächung der Fügeteile
- Verhindert das unerwünschte Eindringen oder Austreten von Materialien selbst bei größeren Verbindungen oder Klebspalten
- Stoffschlüssige Verbindungen zwischen den zu fügenden Teilen

WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe sind in drei Produktgruppen mit unterschiedlicher chemischer Basis eingeteilt.

### MS-Polymer:

- Haftstarke Kleb- und Dichtstoffe für formschlüssige Verbindungen von Metallen, Kunststoffen und vielen anderen Materialien
- Hohe Klebekraft; auch ohne Einsatz von Haftprimern
- Überlackierbar ("nass in nass")
- Silicon- und Isocyanatfrei

### Polyurethane:

- Kleb- und Dichtstoffe für vielfältige Anwendungen in den Bereichen Metall- und Kunststoffverarbeitung
- Überlackierbar (nach der Aushärtung)
- Schleiffähig
- Siliconfrei
- Geruchsfreie Aushärtung

### Silicone:

- Hochwertige Dichtstoffe für industrielle Anwendungen
- Sehr gute UV-, Witterungs- und Medienbeständigkeit
- Alterungsbeständig
- Einsetzbar im Temperaturbereich bis +300°C (+572°F)



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

Optimale Verklebungen mit elastischen Kleb- und Dichtstoffen von WEICON hängen von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Staub, Schmutz, Rost, Öl, Schmierstoffe und andere Verunreinigungen (z.B. Trennmittel) haben einen negativen Einfluss auf die Haftung.

Vor dem Einsatz müssen daher folgende Punkte unbedingt beachtet werden:

## Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Viele Oberflächenverschmutzungen, wie z.B. Öl, Fett, Staub und Schmutz, lassen sich mit WEICON Oberflächen-Reiniger (s. Seite 190) beseitigen.

Bei besonders stark verschmutzten Metalloberflächen empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S (s. Seite 190); zum Entfernen von alten Farbrückständen oder Klebstoffresten eignet sich WEICON Dicht- und Klebstoffentferner (s. Seite 197).

## Oberflächenvorbehandlung

Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Für bestimmte Materialien oder extreme Anforderung empfehlen wir die Verwendung eines Haftvermittlers (Primer). Detaillierte Informationen hierzu finden Sie in der Auswahltabelle Primer auf Seite 171.



Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung z.B. durch Schleifen oder Sandstrahlen kann die Adhäsion darüber hinaus erheblich verbessern.

## Verarbeitung

WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe werden entweder in Tuben oder Euro-Kartuschen geliefert (Black-Seal auch im 200 ml Presspack). Euro-Kartuschen werden mit einer Druckpistole oder mit automatischen Dosiersystemen verarbeitet.

Die Verarbeitung von WEICON Speed-Flex sollte ausschließlich mit Druckpistolen in Profi-Qualität erfolgen (WEICON Druckpistole „Spezial“).

## Fügen der Klebteile

Um eine optimale Benetzung zu gewährleisten, müssen die Klebteile gefügt werden, bevor sich die erste Haut auf dem Klebstoff gebildet hat (Hautbildezeit).

## Aushärtung

Alle einkomponentigen elastischen Kleb- und Dichtstoffe von WEICON härten unter dem Einfluss von Luftfeuchtigkeit aus. Der Aushärtprozess beginnt an der Oberfläche und setzt sich nach innen fort. Bei 50% relativer Luftfeuchtigkeit und +23°C (+73°F) beträgt die Durchhärtung in die Tiefe ca. 3 mm in den ersten 24 h.

Flächige Verklebungen sowie große Schichtstärken härten entsprechend länger aus, da die Luftfeuchtigkeit nicht mehr so schnell durch die schon ausgehärteten äusseren Schichten nach innen dringen kann.

Das 2-K-System härtet durch die chemische Vernetzung (Polymerisation) beider Komponenten aus.

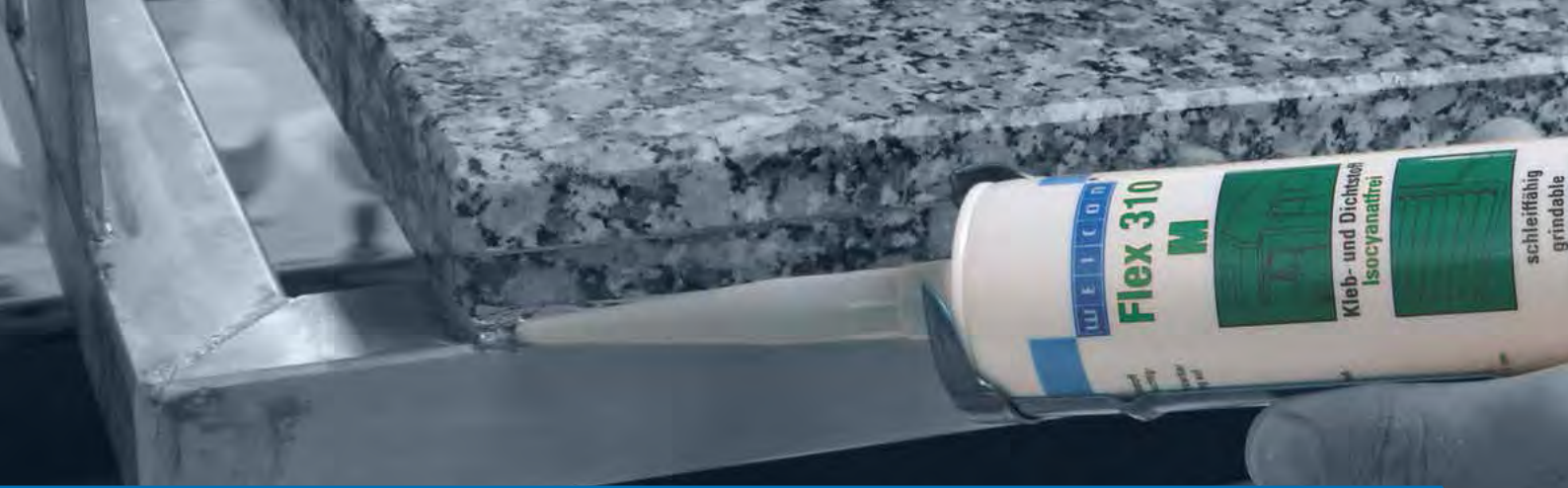
Höhere Temperaturen bzw. höhere Luftfeuchtigkeit beschleunigen die Aushärtung, niedrige Temperaturen bzw. niedrige Luftfeuchtigkeit, verlangsamen die Aushärtung.

## Beständigkeit

WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe sind bei sachgemäßer Verarbeitung und nach 100%-iger Aushärtung gegen eine Vielzahl von Medien beständig.

## Lagerung

In ungeöffnetem Zustand und Lagerung bei Normalklima (+23°C/+73°F und 50 % rel. Luftfeuchte) sind WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe, je nach Type, 9 - 12 Monate haltbar.



## Flex 310 M® Classic

### Vielseitig einsetzbar

WEICON Flex 310 M Classic ist haftstark, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, hat eine hervorragende Alterungsbeständigkeit, eine gute UV-Stabilität. Es ist beständig gegenüber Süß- und Salzwasser ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei.

Flex 310 M Classic ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden. Flex 310 M Classic ist ein elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis und eignet sich für Verklebungen von Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

WEICON Flex 310 M Classic kann im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, im Karosserie-, Fahrzeug- und Containerbau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Elektroindustrie, im Yacht- und Bootsbau und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.



310 ml   
 13303310



310 ml   
 13305310



310 ml   
 13304310



\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen



## ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff  
in der Lebensmitteltechnologie.

### Technische Daten

Basis	1 K.-Polyoxypropylen
Dichte	1,44 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	25 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	42
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	650 %
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	3,3 N/mm <sup>2</sup> (479 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	2,1 N/mm <sup>2</sup> (305 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	20 N/mm <sup>2</sup> (2.900 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15 %
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F) kurzz. bis +130°C (+266°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

## Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## MS-Polymere

## ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff  
in der Lebensmitteltechnologie.

## Technische Daten

Basis	1 K.-Polyoxypropylen
Dichte	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	40
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	300 %
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	3,0 N/mm <sup>2</sup> (435 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	19 N/mm <sup>2</sup> (2.755 psi)
Bewegungsaufnahme max.	20%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 2 Stunden) bis +120°C (+248°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

## Flex 310 M® Kristall

Nach der Aushärtung glasklar



310 ml  
13308310

WEICON Flex 310 M Kristall ist transparent, haftstark, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, hat eine hervorragende Alterungsbeständigkeit, eine gute UV-Stabilität, ist beständig gegenüber Süß- und Salzwasser und ist silikon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei.

Flex 310 M Kristall ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden. Flex 310 M Kristall ist ein elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis und eignet sich für Verklebungen von Glas, PC\*, PMMA\* und Acrylglas\*, Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz und Stein.

WEICON Flex 310 M Kristall ist nach der Aushärtung glasklar und besonders geeignet für elastische Verbindungen, bei denen der Klebstoff nicht sichtbar sein soll bzw. darf.

WEICON Flex 310 M Kristall kann in der Kunststoffverarbeitung, im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Elektro- und Leuchtenindustrie, im Messe- und Ladenbau und überall dort, wo Silicone bzw. silicohaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

\* = Nur spannungsfrei verkleben

Verkleben von Wandelementen beim  
Innenausbau einer Messehalle





## Flex 310 M® Edelstahl

### Vielseitig einsetzbar

Der Kleb- und Dichtstoff WEICON Flex 310 M Edelstahl ist nicht korrosiv, haftstark, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, alterungsbeständig, UV-stabil und ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei.

WEICON Flex 310 M Edelstahl ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden. Flex 310 M Edelstahl ist ein elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis und eignet sich für Verklebungen sowie Naht- und Fugenabdichtungen an Metallen, wie Edelstahl, Aluminium und Buntmetallen.

Flex 310 M Edelstahl wird darüber hinaus auch überall dort eingesetzt, wo die Farbe des Dicht- und Klebstoffes dem Material (z.B. Edelstahl, Aluminium, etc.) angepasst sein soll.



290 ml ✓  
13656290  
Edelstahl:  
RAL 9023\*

\*entspricht annähernd  
den angegebenen  
RAL-Farbtönen

## ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff  
in der Lebensmitteltechnologie.

WEICON Flex 310 M Edelstahl kann im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lebensmittelindustrie, im Küchenbau und Sanitärbereich, in der Lüftungs- und Klimatechnik und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

### Technische Daten

Basis	1 K.-MS Polymer
Dichte	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-3%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	45
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	250%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	2,4 N/mm <sup>2</sup> (348 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,8 N/mm <sup>2</sup> (261 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	10 N/mm <sup>2</sup> (1.450 psi)
Bewegungsaufnahme max.	20%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

Verkleben von Edelstahlelementen  
im Aufzugsbau



## Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## MS-Polymere

## Flex 310 M® Super-Haft


## Sehr hohe Anfangshaftung


WEICON Flex 310 M Super-Haft ist sehr haftstark, nicht korrosiv, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, witterungsbeständig, UV-beständig und ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Flex 310 M Super-Haft ist ein haftstarker, elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis. Durch die sehr hohe Anfangshaftung und den schnellen Klebkraftaufbau sind Verklebungen selbst an senkrechten Flächen möglich.

Flex 310 M Super-Haft eignet sich für Verklebungen von Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein und ersetzt Schrauben, Dübel, Nieten und andere herkömmliche Befestigungen.

WEICON Flex 310 M Super-Haft kann im Trocken- und Innenausbau, im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Messe- und Ladenbau, im Yacht- und Bootsbau und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.



290 ml   
13650290

290 ml   
13652290

weiß: RAL 9003\*

grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

## Technische Daten

Basis	1 K.-MS Polymer
Dichte	1,62 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärtgeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-2%
Max. Klebspaltüberbrückung	10 mm
Max. Dichtfugenbreite	30 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	50
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	600%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	1,9 N/mm <sup>2</sup> (276 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,5 N/mm <sup>2</sup> (218 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	13 N/mm <sup>2</sup> (1.885 psi)
Bewegungsaufnahme max.	20%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2



## Flex 310 M® HT 200

### Hochtemperaturbeständig

Die hohe Temperaturbeständigkeit ermöglicht das Verkleben und Abdichten von Bauteilen, die anschließend thermolackiert (pulverbeschichtet) werden sollen.

WEICON Flex 310 M HT 200 kann im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Karosserie-, Container-, Waggon- und Fahrzeugbau zum Einsatz kommen.

WEICON Flex 310 M HT 200 ist hochtemperaturbeständig, hat eine hervorragende Alterungsbeständigkeit und ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei.

Der ideale Klebstoff zur  
**PULVER-  
BESCHICHTUNG**



310 ml ✓  
13655310

grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd  
den angegebenen  
RAL-Farbtönen

### Technische Daten

Basis	1 K.-MS Polymer
Dichte	1,41 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	3-4 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	55
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	400%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	3,2 N/mm <sup>2</sup>
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	21 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F) (dauerhaft), 45 min. +180°C (+356°F), 30 min. +200°C (+392°F)
Thermolackierung/Pulverbeschichtung	nur nach vollständiger Durchhärtung (Durchhärtegeschwindigkeit s. oben)
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

Geklebte und (anschließend) pulver-  
beschichtete Pflanzkübel



Links unbeschichtet. Rechts pulverbeschichtetes Material.



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

# MS-Polymere

## Flex 310 M<sup>®</sup> 2 K

**Schnellhärtend**

### Technische Daten

Basis	2-K-Hybrid-Polymer
Dichte	1,40 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	standfeste Paste
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Topfzeit (bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte)*	ca. 5 Min.
Verarbeitungszeit*	ca. 10 Min.
Belastbar nach*	ca. 60 min.
Härtungsart	chemische Polymerisation
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. 1%
Max. Klebspaltüberbrückung	10 mm
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	40
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	350%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	2,2 N/mm <sup>2</sup> (319 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (189 psi)
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F)
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2 (normalentflammbar)

WEICON Flex 310 M 2 K ist sehr haftstark, nicht korrosiv, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, witterungsbeständig, UV-beständig und ist silicon- und isocyanat- und lösemittelfrei.

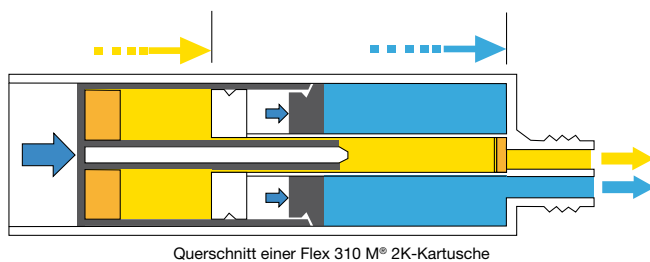
WEICON Flex 310 M 2 K ist ein haftstarkes 2-Komponenten-System auf Hybrid-Polymer-Basis, mit dem vollflächige Verklebungen größerer Teile möglich sind und mit dem Klebspalte bis zehn Millimeter überbrückt werden können. Flex 310 M 2 K eignet sich für Verklebungen von fast allen Werkstoffen, wie Metall und vielen Kunststoffen.

Flex 310 M 2 K kann im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, im Maschinen- und Anlagenbau, in der Möbelindustrie, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Elektroindustrie, im Yacht- und Bootsbau, in vielen Bereichen der Kunststofftechnik und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.

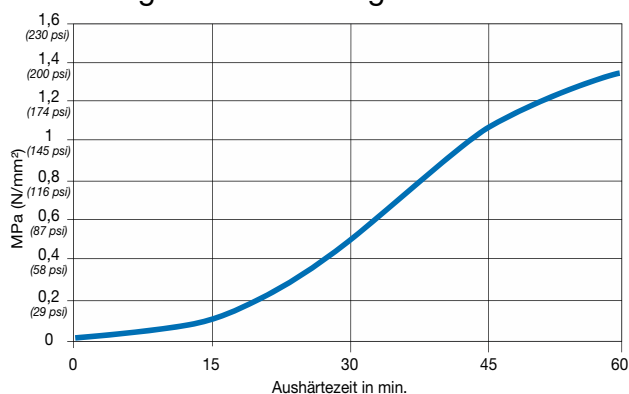


250 ml  
13305250  
grau

Spezial-Mischdüse  
13309997



### Festigkeitsentwicklung Flex 310 M 2 K



### WEICON Flex 310 M<sup>®</sup> 2 K schnellhärtend in nicht ausgehärtetem Zustand

Chemische Basis	2-K-Hybrid-Polymer
Dichte g/cm <sup>3</sup> (DIN 53504)	1,40
Viskosität	standfeste Paste
Mischungsverhältnis nach Volumen	1 : 1
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	chemische Polymerisation
Topfzeit* <sup>1</sup>	ca. 5 Minuten
Endaushärtung* <sup>1</sup>	ca. 60 Minuten
Volumenänderung (DIN 52451)* <sup>1</sup>	ca. -1 %
Klebspaltüberbrückung	1,0 mm bis max 10,0 mm

### WEICON Flex 310 M<sup>®</sup> 2 K schnellhärtend in ausgehärtetem Zustand

Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240) +/- 5	40	
Bruchdehnung % (DIN 53504 / ASTM D 412)	350	
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412)	2,2 N/mm <sup>2</sup> (320 psi)	
Mittlere Zugscherfestigkeit* <sup>2</sup> (DIN 51504)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (190 psi)	
Fungizid (pilzhemmend)	Nein	
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)	
36 Monate Freibewitterungstest	UV-Beständigkeit	gut
	Verfärbung	gering
	Rissbildung	keine
	Staubaufnahme	gering
Baustoffklasse	B 2 (normal entflammbar)	



Kleb- und Dichtstoffe

Technische Sprays

Flüssig-Wirkstoffe

Montagepasten

Hochleistungsfette

Sonstiges



85 ml ✓  
13350085  
weiß: RAL 9003\*

85 ml ✓  
13352085  
schw.: RAL 9004\*

85 ml ✓  
13351085  
grau: RAL 7000\*

85 ml ✓  
13353085  
transparent

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen



13359185

**Verkaufsdisplay**  
mit je 5 x 85 ml in den Farben:

weiß,  
schwarz,  
grau und  
transparent





## Elastische Kleb- und Dichtstoffe

# MS-Polymere

### Flex+bond®

**Elastisch, haftstark**



Verklebung von Typenschildern



WEICON Flex+bond ist haftstark, dauerelastisch, temperaturbeständig von  $-40^{\circ}\text{C}$  bis  $+90^{\circ}\text{C}$  ( $-40$  bis  $+194^{\circ}\text{F}$ ) (kurzzeitig bis  $+130^{\circ}\text{C}/+266^{\circ}\text{F}$ ), witterungsbeständig, UV-stabil, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, alterungsbeständig, beständig gegenüber Salzwasser und ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Flex+bond ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden.

Mit Flex+bond lassen sich nahezu sämtliche Materialien, wie Metall, Holz, Kunststoff, Glas, Keramik, mit- und untereinander verbinden. WEICON Flex+bond kann in vielen Bereichen der Industrie zum Einsatz kommen.

#### Technische Daten

	weiß, schwarz, grau	transparent
Basis	1 K.-Polyoxypropylen	
Dichte	1,44 g/cm <sup>3</sup>	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös	
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)	
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend	
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30 % bis 95 % rel. Luftfeuchtigkeit	
Hautbildungszeit	25 Min.	10 Min.
Durchhärtgeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm	
Volumenänderung (DIN 52451)	-1 %	-1 %
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm	
Max. Dichtfugenbreite	25 mm	
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate	
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	42	40
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	650%	300%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	3,3 N/mm <sup>2</sup> (479 psi)	3,0 N/mm <sup>2</sup> (435 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	2,1 N/mm <sup>2</sup> (305 psi)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	20 N/mm <sup>2</sup> (2.900 psi)	19 N/mm <sup>2</sup> (2.755 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15 %	20 %
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F)	
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h nach Auftrag	
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2	

**ISEGA**

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie.



Demomuster

Klebstoffe

Technische Sprays

Flüssig-Wirkstoffe

Montagepasten

Hochleistungsfette

Sonstiges



# Solar-Flex®

Speziell für die Solarindustrie

WEICON Solar-Flex ist haftstark, nicht korrosiv, „nass in nass“ überlackierbar, witterungsbeständig, UV-beständig und silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Solar-Flex ist ein elastischer Klebstoff auf MS-Polymer-Basis speziell für die Solarindustrie.

Die sehr hohe Anfangshaftung und der schnelle Klebkraftaufbau ermöglichen Verklebungen auch an senkrechten Flächen. Ersetzt herkömmliche Befestigungsmethoden bei der Montage von Solar- und Photovoltaikanlagen.



290 ml ✓  
13750290  
weiß: RAL 9003\*

290 ml ✓  
13752290  
grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen



## Technische Daten

Basis	1 K.-MS Polymer
Dichte	1,62 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95 % rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-2 %
Max. Klebspaltüberbrückung	10 mm
Max. Dichtfugenbreite	30 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	50
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	600%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	1,9 N/mm <sup>2</sup> (276 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,5 N/mm <sup>2</sup> (218 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	13 N/mm <sup>2</sup> (1.885 psi)
Bewegungsaufnahme max.	20%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## MS-Polymere

### ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff  
in der Lebensmitteltechnologie.

#### Technische Daten

Basis	1 K.-Polyoxypropylen
Dichte	1,60 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	hochpastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	<1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	10 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1 %
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	5 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	58
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	230%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	2,2 N/mm <sup>2</sup> (319 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (189 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	10 N/mm <sup>2</sup> (1.450 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +80°C (-40 bis +176°F), kurz. (ca. 2 Stunden) bis +120°C (+248°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

### Speed-Flex®

#### Ersetzt herkömmliche Befestigungen

Speed-Flex ist haftstark, pastös, standfest, „nass in nass“ überlackierbar, alterungsbeständig, witterungsbeständig, UV-beständig und silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei. Speed-Flex ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden.

WEICON Speed-Flex ist ein Klebstoff auf MS-Polymer-Basis mit extrem starker Anfangshaftung und eignet sich für Verklebungen von Metallen, vielen Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

Speed-Flex ersetzt herkömmliche Befestigungen, wie Schrauben, Dübel, Nieten etc. Durch die sehr hohe Anfangshaftung sind Verklebungen selbst an senkrechten Flächen im Innen- und Außenbereich möglich.

WEICON Speed-Flex kann im Trocken- und Innenausbau, im Metallbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Messe- und Ladenbau und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.



310 ml ✓  
13600310

weiß: RAL 9003\*

310 ml ✓  
13602310

grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd  
den angegebenen  
RAL-Farbtönen



Druckpistole  
WEICON „Spezial“



## Aqua-Flex

### Haftet auf nassen und feuchten Untergründen


WEICON Aqua-Flex ist haftstark, „nass in nass“ überlackierbar, schleiffähig, hat eine hervorragende Alterungsbeständigkeit, ist witterungsbeständig, UV-beständig, ist beständig gegenüber Süß- und Seewasser und ist silicon-, isocyanat-, halogen- und lösemittelfrei.


WEICON Aqua-Flex ist ISEGA zertifiziert und kann als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie verwendet werden.


Aqua-Flex ist ein elastischer Kleb- und Dichtstoff auf MS-Polymer-Basis für nasse und feuchte Untergründe und eignet sich für die Verklebung zahlreicher Materialien, wie Metall, Kunststoff, Keramik, Holz, Glas und Stein.

WEICON Aqua-Flex kann im Rohr- und Leitungsbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, im Garten- und Landschaftsbau, im Sanitärbereich und überall dort, wo Silicone bzw. siliconhaltige Produkte nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.



310 ml   
13700310  
weiß: RAL 9003\*

310 ml   
13701310  
schw.: RAL 9004\*

310 ml   
13702310  
grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

## ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff in der Lebensmitteltechnologie.

### Technische Daten

Basis	1 K.-Polyoxypropylen
Dichte	1,44 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)
Härtungsart	feuchtigkeithärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	25 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	42
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	650%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	3,3 N/mm <sup>2</sup> (479 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	2,1 N/mm <sup>2</sup> (305 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	20 N/mm <sup>2</sup> (2.900 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15 %
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F), kurz. (ca. 2 Stunden) +130°C (+266°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2







# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

# MS-Polymere

## Primer

### Haftvermittler

**WEICON Primer M 100** 250 ml ✓  
13550125

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden Metalloberflächen (Alu, Stahl, VA-Stahl, Messing, Kupfer, Zink, Weißblech), Kunststoffen (ABS, PVC-hart, PA6.6, GFK, SMC, PUR), lackierten Oberflächen, Emaille, Keramik sowie Glas.

**WEICON Primer K 200** 250 ml ✓  
13550225

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden Untergründen, Kunststoffen (ABS, PVC-hart, PA6.6, GFK, SMC, PUR), lackierten Oberflächen, Metallen (Alu, Stahl; VA-Stahl, Messing, Zink, Weißblech) sowie Elastomeren (EPDM).

**WEICON Primer S 300** 250 ml ✓  
13550325

Zur Vorbehandlung von saugenden und/oder porösen Oberflächen, wie z.B. unbeschichteten Hartfaser- und Gipskartonplatten.

**WEICON Primer P 400** 250 ml ✓  
13550425

Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden, niederenergetischen Kunststoff-Oberflächen, wie z.B. PE, PP, TPE sowie Elastomeren (EPDM).

**Wollwischer** 13955050

Zum Aufbringen von WEICON Primern

Auch ohne den Einsatz von Haftvermittlern (Primern) lassen sich mit WEICON elastischen Kleb- und Dichtstoffen (auf der Basis von MS-Polymer- und Hybrid-Polymer) gute Klebergebnisse auf den meisten Werkstoffoberflächen erzielen.

Um die Klebkraft weiter zu erhöhen, stehen spezielle Primer für unterschiedliche Materialien zur Verfügung (siehe Tabelle). Bei der Verwendung von niederenergetischen Kunststoffen, wie z.B. PE, PP, TPE etc., lassen sich erst durch den Einsatz eines Primers zufriedenstellende Ergebnisse erzielen. Die lieferbaren WEICON Primer sind auf eine Vielzahl von Werkstoffen und deren unterschiedliche Oberflächenstruktur abgestimmt.



### Technische Daten

	M 100	K 200	S 300	P 400
Basis:	Kunstharz, lösemittelhaltig	Kunstharz, lösemittelhaltig	Polyurethan, lösemittelhaltig	Kautschuk, lösemittel- und chlorhaltig
Farbe	Farblos, transparent	Farblos	Gelblich, transparent	Bernstein, transparent
Inhalt	250 ml			
Dichte (g/cm <sup>3</sup> ):	0,79	0,77	1,03	0,80
Verbrauch (g/m <sup>2</sup> ):	20 - 40	20 - 40	80 - 200	20 - 60
Verarbeitungstemperatur:	+10°C bis +25°C (+50°F bis +77°F)	+10°C bis +35°C (+50°F bis +95°F)	+5°C bis +25°C (+41°F bis +77°F)	-15°C bis +35°C (+5°F bis +95°F)
Ablüßzeit nach Auftrag (min):	ca. 10	ca. 10	ca. 60	ca. 10 - 60
Verwendungsdauer (Std.):	24	24	4	1
Geeignet für	WEICON elastische Kleb- und Dichtstoffe (ausgenommen Silicone) WEICON Urethan			

## Flex 310 PU




### Polyurethan, schleiffähig

Flex 310 PU ist dauerelastisch, haftstark, überlackierbar, witterungsbeständig, UV-beständig, beständig gegen Süß- und Salzwasser und siliconfrei.

WEICON Flex 310 PU ist ein elastischer Kleb- und Dichtstoff auf Polyurethanbasis (PUR) für Verklebungen und Abdichtungen an zahlreichen Materialien, wie Metallen, Kunststoffen, Keramik, Holz, Glas und Stein.

Flex 310 PU kann im Behälter- und Apparatebau, im Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Kunststofftechnik, in der Energie- und Elektroindustrie und überall dort, wo Silicone nicht geeignet sind, zum Einsatz kommen.



300 ml  13300310  
 weiß: RAL 9003\*  
 300 ml  13301310  
 schw.: RAL 9004\*  
 300 ml  13302310  
 grau: RAL 7000\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

Fugenabdichtung am Übergang  
MDF-Platte-Zinkblech

## ISEGA

Unbedenklichkeitserklärung als Klebstoff  
in der Lebensmitteltechnologie.

### Technische Daten

Basis	1 K.-Polyurethan
Dichte	1,17 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 40% bis 70 % rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	45 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-6%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	9 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	45
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	450%
Zugfestigkeit des reinen Klebstoffes	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,6 N/mm <sup>2</sup> (232 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	9 N/mm <sup>2</sup> (1.305 psi)
Bewegungsaufnahme max.	10%
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +90°C (-40 bis +194°F), kurz. (ca. 2 Stunden) +120°C (+248°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nach vollständiger Aushärtung
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

## Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## Polyurethane

## Fast-Bond

**Schnellhärtender, universell einsetzbarer Konstruktions- und Montagekleber auf Polyurethanbasis (PUR)**

WEICON Fast-Bond ist haftstark, überlackierbar, schleiffähig, witterungsbeständig, UV-beständig, beständig gegen Süß- und Salzwasser und frei von Silicon und Lösemitteln.

Fast-Bond eignet sich für die Verklebung von MDF-, Holz-, Span-, Faser- und Gipskartonplatten, Beton, Marmor, Natur- und Kunststein, Keramik, Gips, Metall und Hartschäumen. Fast-Bond ist in vielen Bereichen der Industrie einsetzbar.



310 ml  
13309310

beige: RAL 9010\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

## Technische Daten

Basis	1 K.-Polyurethan
Dichte	1,50 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	>1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	3 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	Zunahme %
Max. Klebspaltüberbrückung	10 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	10 N/mm <sup>2</sup> (1.450 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	11 N/mm <sup>2</sup> (1.595 psi)
Temperaturbeständigkeit	-30 bis +100°C (-22 bis +212°F) WATT 91°C (+196°F)
Überlackierbar (Nasslacke)	nach vollständiger Aushärtung
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2



Verkleben von Hartschaumplatten auf Porenbeton

## Silicon A

### Acetatvernetzend

WEICON Silicon A ist lösemittelfrei, acetatvernetzend, haftstark, dauerelastisch, alterungs-, chemikalien- und temperaturbeständig bis +200°C (+392°F), extrem elastisch (Bruchdehnung >500%) und universell einsetzbar. Silicon A haftet sehr gut auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen weiteren Werkstoffen.

Silicon A kann im Maschinen- und Anlagenbau, in der Lüftungs- und Klimatechnik, in der Energie- und Elektroindustrie, im Messe- und Ladenbau und in vielen weiteren Bereichen der Industrie eingesetzt werden.



310 ml ✓  
13001310

weiß: RAL 9006\*

310 ml ✓  
13003310

schw.: RAL 9017\*

310 ml ✓  
13002310

alugrau: RAL 7004\*

85 ml ✓  
13000085

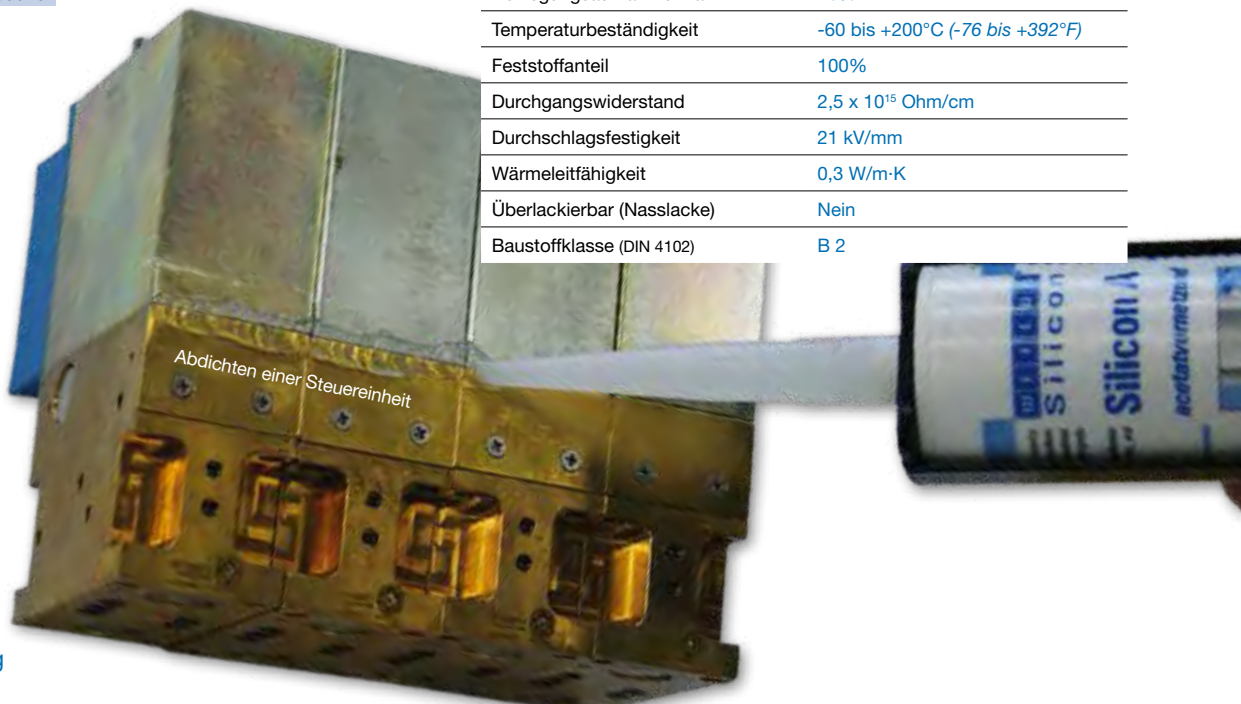
transparent

310 ml ✓  
13000310

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

### Technische Daten

Basis	1 K.-Polysiloxan (Acetat)
Dichte	1,03 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95 % rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	7 Min.
Durchhärteschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1 %
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	20
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	>500%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	1,3 N/mm <sup>2</sup> (189 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	0,8 N/mm <sup>2</sup> (116 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	4,0 N/mm <sup>2</sup> (580 psi)
Bewegungsaufnahme max.	25%
Temperaturbeständigkeit	-60 bis +200°C (-76 bis +392°F)
Feststoffanteil	100%
Durchgangswiderstand	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ohm/cm
Durchschlagsfestigkeit	21 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/m·K
Überlackierbar (Nasslacke)	Nein
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2



# Silicone

## Silicon F

Flüssig, selbstnivellierend

Die Verguss- und Beschichtungsmasse WEICON Silicon F ist flüssig, selbstnivellierend, streichfähig, lösemittelfrei, acetatvernetzend, witterungs-, alterungs- und temperaturbeständig bis +180°C (+356°F) und universell einsetzbar.

Silicon F kann speziell für elastische Verklebungen, Isolierungen und Imprägnierungen verwendet werden und auch zur Abdichtung und zum Verguss (max. 10 mm) von technischen Bauteilen dienen. Es haftet gut auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen weiteren Werkstoffen.

Silicon F findet Anwendung im Maschinen- und Anlagenbau, in der Kunststoffverarbeitung, in der Energie- und Elektroindustrie, im Messe- und Ladenbau und in vielen weiteren Bereichen der Industrie.



310 ml ✓  
13200310  
transparent

## Silicon N

Neutralvernetzend

WEICON Silicon N ist lösemittelfrei, neutralvernetzend, nicht korrosiv, haftstark, dauerelastisch, witterungs-, alterungs-, chemikalien- und temperaturbeständig bis +180°C (+356°F), extrem elastisch (Bruchdehnung von ca. 800%) und universell einsetzbar. Silicon N haftet sehr gut auf allen Metallen, Glas, Keramik und vielen weiteren Werkstoffen.

Silicon N kann in der Kunststoffverarbeitung, in der Elektroindustrie, Energietechnik, in der Leuchtenindustrie, im Messe- und Ladenbau und in vielen weiteren Bereichen der Industrie eingesetzt werden.



310 ml ✓  
13400310  
transparent

### Technische Daten

	Silicon F	Silicon N
Basis	1 K.-Polysiloxan (Acetat)	1 K.-Polysiloxan (Oxim)
Dichte	1,03 g/cm <sup>3</sup>	
Viskosität	11.000 mPa·s	pastös
Standfestigkeit/Ab- lauf (ASTM D 2202)	flüssig	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)	
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend	
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit	
Hautbildungszeit	15 Min.	7 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm	
Volumenänderung (DIN 52451)	-9%	-2%
Max. Klebspaltüberbrückung	2 mm	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	---	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	9 Monate	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	23	25
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	370%	800%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	1,8 N/mm <sup>2</sup> (261 psi)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (189 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	0,8 N/mm <sup>2</sup> (116 psi)	
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	3,6 N/mm <sup>2</sup> (261 psi)	6,0 N/mm <sup>2</sup> (870 psi)
Bewegungsaufnahme max.	---	25%
Temperaturbeständigkeit	-50 bis +180°C (-58 bis +356°F)	
Feststoffanteil	90%	100%
Durchgangswiderstand	7 x 10 <sup>14</sup> Ohm/cm	7 x 10 <sup>16</sup> Ohm/cm
Durchschlagsfestigkeit	16 kV/mm	15 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/m·K	
Überlackierbar (Nasslacke)	Nein	
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2	

## HT 300

### Hochtemperaturbeständig


WEICON HT 300 ist hochtemperaturbeständig (+300°C/+572°F), lösemittelfrei, haftstark, acetatvernetzend, witterungs-, alterungs- und chemikalienbeständig und extrem elastisch (Bruchdehnung von ca. 500%).

HT 300 ist besonders geeignet für hitzebelastete Verklebungen und Abdichtungen und haftet sehr gut auf Stahl, Aluminium, Glas, Keramik und vielen weiteren Werkstoffen.

WEICON HT 300 kann in Industrieöfen, Rauchgasanlagen, Heizungsanlagen, Abgasführungen, Wärmeschränken und in vielen weiteren Bereichen eingesetzt werden.

85 ml 

13050085

310 ml 

13050310

rot: RAL 3016\*

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

**TÜV**  
SÜDDEUTSCHLAND



### Technische Daten

Basis	1 K.-Polysiloxan (Acetat)
Dichte	1,28 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	12 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-1%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	35
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	ca. 500%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (189 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	6,0 N/mm <sup>2</sup> (870 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15%
Temperaturbeständigkeit	-60 bis +280°C (-76 bis +536°F) kurz. (ca. 2 Stunden) +300°C (+572°F)
Feststoffanteil	100%
Durchgangswiderstand	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ohm/cm
Durchschlagsfestigkeit	21 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/m·K
Überlackierbar (Nasslacke)	Nein
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2

Abdichtung an Heizungsanlagen

# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## Silicone

### Black-Seal

#### Extrem öl- und fettbeständig

WEICON Black-Seal ist hochtemperaturbeständig (+280°C/+536°F), lösemittelfrei, haftstark, druckbeständig, alterungsbeständig und extrem elastisch (Bruchdehnung von ca. 500%).

Black-Seal ist für Verklebungen und Abdichtungen geeignet, bei denen eine besonders hohe Öl- und Fettbeständigkeit erforderlich ist.

WEICON Black-Seal kann an Getriebe-, Ventil- und Gehäusedeckeln, Ölwanne und Ölpumpen, Wasserpumpen, Getrieben und Achsen, Flanschen, Tanks und Behältern und in vielen anderen Bereichen zum Einsatz kommen.



schw.: RAL 9005\*

85 ml ✓  
13051085  
Tube

200 ml ✓  
13051200  
Presspack

310 ml ✓  
13051310  
Kartusche

\*entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen

#### Technische Daten

Basis	1 K.-Polysiloxan (Acetat)
Dichte	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202)	>1 mm
Verarbeitungstemperatur	+5 bis +35°C (+41 bis +95°F)
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtebedingung	+5 bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit	7 Min.
Durchhärtegeschw. (in den ersten 24h)	2-3 mm
Volumenänderung (DIN 52451)	-3%
Max. Klebspaltüberbrückung	5 mm
Max. Dichtfugenbreite	25 mm
Lagerstabilität (+5 bis +25°C/+41 bis +77°F)	12 Monate
Shore-Härte A (DIN 53505/ASTM D 2240) ±5	30
Bruchdehnung (DIN 53504/ASTM D412)	ca. 500%
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283/ASTM D 1002)	0,7 N/mm <sup>2</sup> (102 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515/ASTM D 624)	4,0 N/mm <sup>2</sup> (580 psi)
Bewegungsaufnahme max.	15%
Temperaturbeständigkeit	-50 bis +280°C (-58 bis +536°F) kurz. (ca. 2 Stunden) +300°C (+572°F)
Feststoffanteil	96%
Durchgangswiderstand	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ohm/cm
Durchschlagsfestigkeit	21 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/m·K
Überlackierbar (Nasslacke)	Nein
Baustoffklasse (DIN 4102)	B 2



Abdichten eines Motordeckels



## Technische Daten

	WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand						
	Flex 310 M® Classic	Flex 310 M® Kristall	Flex 310 M® HT 200	Flex 310 M® Super-Haft	Flex 310 M® Edelstahl	Flex+bond®	
Basis:	1 K.-MS Polymer						
RAL-Farbtone <sup>*1</sup> :	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	transparent/ glasklar	grau 7000	weiß 9003 grau 7000	edelstahl 9023	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	transparent/ glasklar
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche		290 ml Kartusche		85 ml Tube		
Dichte g/cm <sup>3</sup> :	1,44	1,06	1,41	1,62	1,06	1,44	1,06
Viskosität:	pastös						
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1	<1	<1	<1	<1	1	<1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +40°C <sup>*2</sup> (+41 bis +104°F)						
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend						
Härtebedingung:	+5°C bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit						
Hautbildungszeit (Minuten): <sup>*3</sup>	25	10	10	10	10	25	10
Durchhärte- geschwindigkeit: <sup>*3</sup>	2-3 mm in den ersten 24 Stunden						
Volumenänderung (DIN 52451) %: <sup>*3</sup>	-1	-3	---	-2	-3	-1	-3
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5	5	---	10	5	5	5
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25	25	---	30	25	25	25
Lagerstabilität Monate: +5°C bis +25°C (+41 bis +77°F)	12						
	WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand						
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	42	40	55	50	45	42	40
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	650	300	400	600	250	650	300
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412):	3,3 N/mm <sup>2</sup> (480 psi)	3,0 N/mm <sup>2</sup> (440 psi)	3,2 N/mm <sup>2</sup> (460 psi)	1,9 N/mm <sup>2</sup> (280 psi)	2,4 N/mm <sup>2</sup> (350 psi)	3,3 N/mm <sup>2</sup> (480 psi)	3,0 N/mm <sup>2</sup> (440 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002): <sup>*4</sup>	2,1 N/mm <sup>2</sup> (300 psi)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)	1,8 N/mm <sup>2</sup> (260 psi)	1,5 N/mm <sup>2</sup> (250 psi)	1,8 N/mm <sup>2</sup> (260 psi)	2,1 N/mm <sup>2</sup> (300 psi)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	20 N/mm <sup>2</sup> (2.900 psi)	19 N/mm <sup>2</sup> (2.760 psi)	21 N/mm <sup>2</sup> (3.050 psi)	13 N/mm <sup>2</sup> (1.890 psi)	10 N/mm <sup>2</sup> (1.450 psi)	20 N/mm <sup>2</sup> (2.900 psi)	19 N/mm <sup>2</sup> (2.760 psi)
Bewegungsaufnahme max. %:	15	20	---	20	20	15	20
Fungizid (pilzhemmend):	nein						
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 2 Std.) bis +130°C (+266°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 2 Std.) bis +120°C (+248°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 30 Min.) bis +200°C (bis +392°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)
Überlackierbar: <sup>*5</sup>	nur "nass in nass", spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)						
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2						
Mögliche Primer:	siehe Auswahltable Primer auf Seite 171						

\*1 entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen.

\*2 Zum leichteren Verarbeiten sollten die Kartuschen, Tuben etc. vor der Anwendung bei niedrigeren Temperaturen auf Raumtemperatur (+20°/+68°F) erwärmt werden.

\*3 Normalklima +23°C (+73°F) und 50% relative Luftfeuchte nach DIN 50014.

\*4 Materialpaarung Alu/Alu, gereinigt und entfettet mit Reiniger S, 1 mm Schichtdicke, 10 mm pro Minute Reißgeschwindigkeit, Fast-Bond Buche/Buche, ohne Vorbehandlung, 1 mm Schichtdicke, 5 mm pro Minute Reißgeschwindigkeit.

\*5 Die oben aufgeführten WEICON 1-K. Kleb- und Dichtstoffe sind frei von lackbenetzungsstörenden Substanzen wie z. B. Silicon. Durch die besondere Zusammensetzung sind diese mit geeigneten Lackbeschichtungssystemen (keine Alkydharzlacke) überlackierbar bzw. überstreichbar. Um die Verträglichkeit zu prüfen, muss jedoch in jedem Fall eine Eignung in Vorversuchen individuell unter den jeweiligen Praxisbedingungen festgestellt werden. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen und der Vielfältigkeit der Substrate ist dieses unerlässlich. Die Durchhärtung der Kleb- und Dichtstoffe wird durch eine Farbbeschichtung nur leicht verzögert.

\*6 Bei Alkydharzfarben kann eine Trocknungsverzögerung der Farbe kommen.



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## Technische Daten

WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand					
	Aqua-Flex	Solar-Flex®	Speed-Flex®	Flex 310 PU	Fast-Bond
Basis:	1 K.-MS Polymer			1 K.-Polyurethan	
RAL-Farbtone*1:	weiß 9003 grau 7000 schwarz 9004	weiß 9003 grau 7000	weiß 9003 grau 7000	weiß 9003 grau 7001 schwarz 9005	beige 9010
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche	290 ml Kartusche	310 ml Kartusche	300 ml Kartusche	310 ml Kartusche
Dichte g/cm³:	1,44	1,62	1,60	1,17	1,50
Viskosität:	pastös		hochpastös	pastös	
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1	<1	<1	1	>1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +40°C*2 (+41 bis +104°F)				
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend				
Härtebedingung:	+5°C bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit, Aqua-Flex härtet auch unter Wasser aus			+5°C bis +35°C (+41 bis +95°F) und 40% bis 70% rel. Luftfeuchtigkeit	siehe Aqua-, Solar und Speed-Flex
Hautbildungszeit (Minuten):*3	25	10	10	45	3
Durchhärtegeschwindigkeit:*3	2-3 mm in den ersten 24 Stunden				
Volumenänderung (DIN 52451) %:*3	-1	-2	-1	-6	Zunahme
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5	10	5	5	10
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25	30	5	25	---
Lagerstabilität Monate: +5°C bis +25°C (+41 bis +77°F)	12			9	12
WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand					
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	42	50	58	45	---
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	650	600	230	450	---
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412):	3,3 N/mm² (480 psi)	1,9 N/mm² (280 psi)	2,2 N/mm² (320 psi)	2,0 N/mm² (290 psi)	10 N/mm² (1.450 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002):*4	2,1 N/mm² (300 psi)	1,5 N/mm² (250 psi)	1,3 N/mm² (190 psi)	1,6 N/mm² (230 psi)	11 N/mm² (1.600 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	20 N/mm² (2.900 psi)	13 N/mm² (1.890 psi)	10 N/mm² (1.450 psi)	9 N/mm² (1.310 psi)	---
Bewegungsaufnahme max. %:	15	20	15	10	---
Fungizid (pilzhemmend):	nein				
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 2 Std.) bis +130°C (+266°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F)	-40°C bis +80°C (-40 bis +176°F) kurz. (ca. 2 Std.) bis +120°C (+248°F)	-40°C bis +90°C (-40 bis +194°F) kurz. (ca. 2 Std.) bis +120°C (+248°F)	-30°C bis +100°C (-22 bis +212°F) WATT 91
Überlackierbar:*5	nur „nass in nass“, spätestens innerhalb von 3 h nach Materialauftrag mit geeigneten Farbbeschichtungssystemen (ausser Alkydharzlacke)			Nach vollständiger Durchhärtung	
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2				
Mögliche Primer:	siehe Auswahltabelle Primer auf Seite 171				---

Kleb- und Dichtstoffe

Technische Sprays

Flüssig-Wirkstoffe

Montagepasten

Hochleistungsfette

Sonstiges

## Technische Daten

WEICON Kleb- und Dichtstoffe in nicht ausgehärtetem Zustand						
	Silicon A		Silicon N	Silicon F	HT 300	Black-Seal
Basis:	1-K. Polysiloxan Acetat		1-K. Polysiloxan Oxim	1-K. Polysiloxan Acetat		
RAL-Farbtöne <sup>*1</sup>	transparent	weiß 9003 alugrau 7037 schwarz 9017	transparent opak		rot 3016	schwarz 9005
Inhalt/Gebinde:	310 ml Kartusche					200 ml Presspack
	85 ml Tube	/			85 ml Tube	
Dichte (g/cm <sup>3</sup> ):	1,03	1,25	1,03	1,03	1,28	1,06
Viskosität:	pastös		pastös	11.000 mPa s	pastös	pastös
Standfestigkeit/Ablauf (ASTM D 2202) mm:	1		1	flüssig	1	>1
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +35°C <sup>**</sup> (+41 bis +95°F)					
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend					
Härtebedingung:	ab +5°C bis +40°C (+41 bis +104°F) und 30% bis 95% relative Luftfeuchtigkeit					
Hautbildungszeit (Minuten): <sup>*3</sup>	7		7	15	12	7
Durchhärtegeschwindigkeit: <sup>*3</sup>	2-3 mm in den ersten 24 Stunden					
Volumenänderung (DIN 52451) %: <sup>*3</sup>	-1		-2	-9	-1	-3
Klebspaltüberbrückung bis max. mm:	5		5	2	5	5
Dichtfugenbreite bis max. mm:	25					
Lagerstabilität Monate: +5°C bis +25°C (+41 bis +77°F)	12					
WEICON Kleb- und Dichtstoffe in ausgehärtetem Zustand						
Shore-Härte A (DIN 53505 / ASTM D 2240):	20		25	23	35	30
Bruchdehnung (DIN 53504 / ASTM D 412) %:	>500		800	370	500	500
Zugfestigkeit des reinen Kleb- und Dichtstoffes (DIN 53504 / ASTM D 412) N/mm <sup>2</sup> :	1,3 N/mm <sup>2</sup> (190 psi)		1,3 N/mm <sup>2</sup> (190 psi)	1,8 N/mm <sup>2</sup> (260 psi)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)	2,0 N/mm <sup>2</sup> (290 psi)
Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN 53283 / ASTM D 1002) : <sup>*4</sup>	0,8 N/mm <sup>2</sup> (120 psi)		0,8 N/mm <sup>2</sup> (120 psi)	0,8 N/mm <sup>2</sup> (120 psi)	1,3 N/mm <sup>2</sup> (190 psi)	0,7 N/mm <sup>2</sup> (100 psi)
Weiterreißwiderstand (DIN 53515 / ASTM D 624):	4,0 N/mm <sup>2</sup> (520 psi)		6,0 N/mm <sup>2</sup> (870 psi)	3,6 N/mm <sup>2</sup> (510 psi)	6,0 N/mm <sup>2</sup> (870 psi)	4,0 N/mm <sup>2</sup> (520 psi)
Bewegungsaufnahme max. %:	25		25	/	15	15
Temperaturbeständigkeit:	-60°C bis +200°C (-76 bis +392°F)		-40°C bis +180°C (-40 bis +356°F)	-50°C bis +180°C (-58 bis +392°F)	-60°C bis +280°C (-76 bis +536°F) kurzze. (ca. 2 Std.) +300°C (+572°F)	-50°C bis +280°C (-58 bis +536°F) kurzze. (ca. 2 Std.) +300°C (+572°F)
Feststoffanteil %:	100		100	90	100	96
Durchgangswiderstand:	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ω/cm		7 x 10 <sup>16</sup> Ω/cm	7 x 10 <sup>14</sup> Ω/cm	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ω/cm	2,5 x 10 <sup>15</sup> Ω/cm
Durchschlagsfestigkeit:	21 kV/mm		15 kV/mm	16 kV/mm	21 kV/mm	21 kV/mm
Wärmeleitfähigkeit:	0,3 W/m-K		0,3 W/m-K	0,3 W/m-K	0,3 W/m-K	0,3 W/m-K
Überlackierbar:	nicht überlackierbar					
Baustoffklasse (DIN 4102):	B 2					

<sup>\*1</sup> entspricht annähernd den angegebenen RAL-Farbtönen. <sup>\*2</sup> Zum leichteren Verarbeiten sollten die Kartuschen vor der Anwendung bei niedrigeren Temperaturen auf Raumtemperatur (+20°/+68°F) erwärmt werden.

<sup>\*3</sup> Normalklima +23°C (+73°F) und 50% relative Luftfeuchte nach DIN 50014. <sup>\*4</sup> Materialpaarung Alu/Alu, gereinigt und entfettet mit Reiniger S, 1 mm Schichtdicke, 10 mm pro Minute Reißgeschwindigkeit.

# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## Informationen zur Oberflächenvorbereitung/-vorbehandlung

Material		Basis MS-Polymere (POP)	Basis Polyurethan (PUR)
ABS		Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
Alu	blank	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100
	chromatiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	eloxiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	gepulvert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	grundiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	lackiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
EPDM		Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	keine Adhäsion
GFK (Polyester, Epoxyd)	glatte/raue Seite	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	Bahnenware	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	Handlaminat	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
Glas	unbehandelt, klar	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100**	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100**
	keramikbeschichtet	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
Holz	phenolbeschichtet	keine Adhäsion	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100
	unbehandelt	feucht abwischen + Primer S 300	feucht abwischen + Primer S 300
PA (Polyamid)		Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
PIR Hartschaum (Polyisocyanurat)		Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
PMMA (Plexiglas)		Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*
Polywood		fein aufrauen + Oberflächen-Reiniger	fein aufrauen + Oberflächen-Reiniger
PP/PE		Oberflächen-Reiniger + Primer P 400*	Oberflächen-Reiniger + Primer P 400*
PS	Hartschaum	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	Platten, schlagzäh	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100*	keine Adhäsion
PUR Hartschaum (Polyurethan)		Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
PVC	Platten	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
	Hartschaum	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
Stahl	blank	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200
	chromatiert	Oberflächen-Reiniger	Oberflächen-Reiniger
	foliert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	keine Adhäsion
	grundiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	lackiert	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	gepulvert	Oberflächen-Reiniger + Primer K 200	Oberflächen-Reiniger + Primer M 100
	VA (Edelstahl)	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100
	verzinkt	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100	Oberflächen-Reiniger + aufrauen + Primer M 100

\* Vorversuche erforderlich

\*\* vor UV-Hinterstrahlung schützen

Primer M 100: Zum Vorbehandeln von nichtsaugenden Oberflächen, wie z.B. Metallen, Kunststoffen, lackierten Flächen, Emaille, Keramik, beschichtetem Glas.

Primer K 200: Zur Vorbehandlung von nichtsaugenden und lackierten Kunststoffoberflächen sowie Elastomeren, z.B. EPDM.

Primer S 300: Zur Vorbehandlung von porösen und saugenden Untergründen.

Primer P 400: Zur Vorbehandlung von Polyolefinen, wie z.B. TPE, PE, PP sowie schwer zu verklebenden Elastomeren.



## Chemische Beständigkeit von WEICON Kleb- und Dichtstoffen nach der Aushärtung

	Flex 310 M® Classic	Flex 310 M® Kristall	Flex 310 M® HT 200	Flex 310 M® Super-Haft	Flex 310 M® Edelstahl	Flex 310 M® 2 K	Flex+bond®	Speed-Flex®	Aqua-Flex	Solar-Flex®	Flex 310 PU	Fast-Bond	Silicon A	Silicon N	Silicon F	HT 300	Black-Seal
Aceton	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Alkohol	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	+	+	+
Ameisensäure konzentriert	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Ammoniak 10 %	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	0	0	+	+	+	+	+
Benzin (92 bis 100 Oktan)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Diesel / Heizöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Ethylglykol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Essigsäure >5%	+	-	+	+	-	+	+	+	+	+	-	-	+	0	+	+	+
Ethanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Frigen	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0
Frostschutzmittel	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Getriebeöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Glycerin (Glykol)	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Hydrauliköl	0	-	0	0	-	-	0	0	0	0	0	0	+	-	0	+	+
Kallilauge 20%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	-	-	-	-	-
Ketone	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	0	0	0
Kühlschmierstoff, wasserverdünnbar	+	0	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Lackverdünner	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	+	+
Laugen, verdünnt	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Methanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Methyl-Ethyl-Keton	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Motorenöl mineralisch/synthetisch	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	0	+	+
Motorenöl mineralisch/synthetisch, +140°C (+284°F)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	0	+
Natronlauge 20%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	+	0	0	+	+
Phosphorsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Phosphorsäure konzentriert	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2-Propanol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	+	0	0	+	+
Salpetersäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Salzsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Salzwasser / Meerwasser	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Schwefelsäure 5%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Siliconöl konzentriert	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Speiseöl / Pflanzenöl	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	+	+	+	+	+
Toluol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	+	+	+
Waschbenzin	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Wasser	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Wasser, +90°C (+194°F)	+	-	+	+	-	+	+	+	+	+	-	-	+	+	+	+	+
Wasserstoffperoxid 3%	+	-	+	+	-	-	+	+	+	+	-	-	+	+	+	+	+
Weißöl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+
Xylol	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	0	0	+	+
Zitronensäure 10%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	+

+ = beständig 0 = zeitlich begrenzt - = unbeständig

Kleb- und Dichtstoffe  
 Technische Sprays  
 Flüssig-Wirkstoffe  
 Montagepasten  
 Hochleistungsfette  
 Sonstiges



# Elastische Kleb- und Dichtstoffe

## Formel zur Berechnung der Verbrauchsmenge

**i Umrechnungsfaktoren**

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{pli}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$

$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 0.145 = \text{KSI}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{kg} \times 2.2046 = \text{lb}$

Fugentiefe	5 mm		6 mm		8 mm		10 mm		12 mm	
	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.	ml/m	m/Kart.
Fugenbreite										
5 mm	25	12,4	30	10,3						
6 mm	30	10,3	36	8,6						
8 mm	40	7,75	48	6,5	64	4,8				
10 mm	50	6,2	60	5,2	80	3,9	100	3,1		
12 mm	60	5,2	72	4,3	96	3,2	119	2,6		
15 mm	75	4,1	90	3,4	120	2,6	148	2,1	182	1,7
18 mm			108	2,9	144	2,2	182	1,7	221	1,4
20 mm					160	1,9	194	1,6	240	1,3
25 mm							258	1,2	300	1,0



Klebe- und Dichtstoffe

Technische Sprays

Flüssig-Wirkstoffe

Montagepasten

Hochleistungsfette

Sonstiges



## WEICON GMK

GMK sind Kontaktklebstoffe zur Verklebung von Gummi und Metallen.

### GMK 2410

**dauerelastisch und feuchtigkeitsbeständig**

GMK 2410 ist ein Klebstoff auf Basis von Polychloropren (CR) mit einer hohen Anfangshaftung zur vollflächigen und flexiblen Verklebung von:

- Gummi mit Gummi
- Gummi mit Metall

GMK 2410 verklebt ebenso Moosgummi, PE-Schaum, Leder, Filz, Dämmmaterialien, Textilien, Holz und viele Kunststoffe.

WEICON GMK 2410 ist für Werkstoffe, wie z.B. Polystyrolschaum, Polypropylen, Polyethylen, PVC-Weichschaum und PVC-Kunstleder nicht geeignet.



haftstark  
Kontaktklebstoff  
Gummi - Metall  
dauerelastisch



185 g ✓  
16100185  
Tube

300 g ✓  
16100300  
Dose

350 g ✓  
16100350  
Pinseldose

700 g ✓  
16100700  
Dose

5 kg ✓  
16100905  
Eimer

25 kg ✓  
16100925  
Eimer



### GMK 2510 Neu

**haftstark, dauerelastisch, temperaturbeständig**

GMK 2510 ist ein 2-Komponenten-Klebstoff auf Polychloroprenbasis für vollflächige und dauerelastische Verklebungen, die dauerhaft dynamischen Belastungen ausgesetzt sind.

Der Vorteil gegenüber 1-K.-Kontaktklebstoffen liegt in der deutlich besseren Haftung und der verbesserten Temperaturbeständigkeit.

GMK 2510 verklebt Gummi, Metall, Textilien, Leder, Moosgummi (Neopren), CSM (Hypalon), Dämmmaterialien, haftbeschichtetes PU-Material sowie Holz und viele Kunststoffe mit- und untereinander. Die Verbindungen sind nach der Aushärtung feuchtigkeitsbeständig. WEICON GMK 2510 ist für Werkstoffe wie z.B. Polystyrolschaum, Polyethylen, Polypropylenteile, PVC-Weichschaum und PVC-Kunstleder nicht geeignet.



690 g ✓  
16200690  
Arbeitspackung  
(bestehend aus 650 g Klebstoff und 40 g Vernetzer)

## Gummi-Metall-Klebstoffe

# GMK 2410

# GMK 2510

### Oberflächenvorbehandlung

Die Fügeile müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein (WEICON Oberflächen-Reiniger s. Seite 190). Durch Aufrauen der Oberflächen wird die Festigkeit der Verklebung wirksam erhöht.

### Verarbeitung

Die Produkte vor Gebrauch gut aufrühren (GMK 2510 nur Klebstoff) und anschließend gleichmäßig mit Pinsel oder Spachtel (glatt oder feingezahnt) auf die zu verklebenden Oberflächen dünn und vollflächig auftragen.

Je nach Materialart und Anwendung können zwei bis drei dünne Schichten erforderlich sein. Abhängig von Auftragsstärke, Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit die beschichteten Flächen 5 - 15 Minuten ablüften lassen. Bei saugenden Oberflächen (z.B. Filz) sollte nach dem Ablüften ein weiterer Klebstoffauftrag erfolgen. Sobald sich die Oberflächen trocken aber noch leicht klebrig anfühlen (Fingertest), müssen die Teile unter kurzem, kräftigem Druck (z.B. mit Roller oder Hammer) gefügt werden. Bei Überschreitung der Ablüftzeit (Übertrocknung) ist ein erneuter Klebstoffauftrag erforderlich. Nicht ausgehärteter, überschüssiger Klebstoff kann mit WEICON Oberflächen-Reiniger (S.190) entfernt werden.



### Mischvorgang bei GMK 2510

Klebstoff und Vernetzer mindestens vier Minuten gut und blasenfrei mit dem Verarbeitungsspatel oder mechanischen Mischern bei niedriger Drehzahl (max. 500 U/min.) miteinander verrühren (Mischungsverhältnis 100:7), um eine homogene Mischung zu erhalten. Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Ablüftzeit verarbeitet werden kann.

### Mittlere Zugscherfestigkeiten

	GMK 2410	GMK 2510
Verzinkter Stahl / EPDM:	0,16 N/mm <sup>2</sup> (16,0 N/cm <sup>2</sup> *) 23 psi	0,60 N/mm <sup>2</sup> (60,0 N/cm <sup>2</sup> *) 87 psi
Verzinkter Stahl / verzinkter Stahl:	1,60 N/mm <sup>2</sup> (160,0 N/cm <sup>2</sup> *) 232 psi	3,00 N/mm <sup>2</sup> (300,0 N/cm <sup>2</sup> *) 435 psi
Verzinkter Stahl / SBR:	0,54 N/mm <sup>2</sup> (54,0 N/cm <sup>2</sup> *) 78 psi	0,50 N/mm <sup>2</sup> (50,0 N/cm <sup>2</sup> *) 72 psi
Verzinkter Stahl / NBR:	0,57 N/mm <sup>2</sup> (57,0 N/cm <sup>2</sup> *) 83 psi	0,49 N/mm <sup>2</sup> (49,0 N/cm <sup>2</sup> *) 71 psi

\* Zugscherprüfung in Anlehnung an DIN-Norm 53281-83

### Technische Daten

	GMK 2410	GMK 2510
Basis:	Polychloropren (CR)	
Dichte:	0,93 g/cm <sup>3</sup>	0,85 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität:	ca. 2.400 mPa·s	1.500 mPa·s
Mischungsverhältnis:	---	100:7
Farbe:	bräunlich	schwarz
Verbrauch:	250 – 350 g/m <sup>2</sup>	150 g/m <sup>2</sup>
Ablüftzeit:	5 – 10 Minuten	5 – 15 Minuten
Endfestigkeit:	ca. 24 Stunden	
Temperaturbereich:	von -40°C bis +80°C (-40 bis 176°F)	von -40°C bis +80°C (-40 bis 176°F), kurzfristig (1 Stunde) bis +130°C (+266°F)
Verarbeitungstemperatur:	+15°C bis +35 °C (+59 bis 95°F)	+15°C bis +35°C (+59 bis 95°F), der Klebstoff geliert unter +5°C (+41°F), wird aber durch vorsichtige Erwärmung auf Raumtemperatur wieder gebrauchsfertig!
Lagerfähigkeit:	12 Monate in ungeöffnetem Zustand	
Lagerung:	bei Raumtemperatur (+15 bis +25°C/+59 bis +77°F) trocken, im dicht verschlossenem Gebinde	

**WEICON GmbH & Co. KG**  
(Headquarters)

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster  
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster  
Germany

Tel. +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

**WEICON Middle East L.L.C.**

Jebel Ali Ind Area 3  
P.O. Box 118 216 · Dubai  
United Arab Emirates

Phone +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

**WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.**

Yenibosna Mahallesi Yalçın Kores Caddesi  
Arifağa Sokak No: 29 Kat: 3  
34530 Yenibosna – Istanbul Turkey

Tel.: +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.biz.tr

**WEICON Inc.**

20 Steckle Place · Unit 20  
Kitchener · Ontario N2E 2C3 · Canada

phone (519) 896 5252  
info@weicon.ca

**WEICON Romania SRL**

Str. Podului Nr. 1  
547176 Budiu Mic (Targu Mures) · Romania

Tel. +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

**WEICON SA (Pty) Ltd**

Unit No. D1 · Enterprise Village  
Capricorn Drive · Capricorn Park  
Muizenberg 7945 (Cape Town) · South Africa

Tel.: +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

[weicon.com](http://weicon.com)



WEICON

**Elastische Kleb- und Dichtstoffe**