

Evolan Montage FIX Glasklar

Hochtransparenter, Montageklebstoff auf Basis silanterminierter Polymere zum Verkleben glatter und nichtsaugender Materialien.

Produktbeschreibung

Einsatzbereiche

Hochtransparenter 1K-Hybrid-Kleb- und Dichtstoff auf Basis silanterminierter Polymere für spannungsfreies und dauerelastisches Verkleben und Verfugen. Säure-, laugen-, silikon- und isocyanatfrei. Exzellente Haftung, auch auf feuchten, unebenen oder rauen Untergründen. Primerlose Anwendung auf Glas, eloxiertem Aluminium, verzinktem Stahlblech, Hart-PVC und Polystyrol. Nach Durchhärtung anstrichverträglich mit handelsüblichen Farb-, Lack- und Lasursystemen nach DIN 52452-4.

Eigenschaften

- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften
- Hohe Endfestigkeit
- Innerhalb klebeoffener Zeit korrigierbar
- Dauerhaft elastische Klebefuge
- Schwingungsdämpfend
- Für saugende sowie glatte, nicht saugfähige Materialien
- Beständig gegen handelsübliche Haushaltsreiniger
- Kristallklar
- Lösemittelfrei
- Neutralvernetzend

Technische Daten

Rohstoffbasis	Silanterminiertes Polymer neutralvernetzend
Dichte	1,05 ± 0,03 g/cm ³
Shore-A-Härte	ca. 29± 3
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +80 °C
Hautbildungszeit	ca. 5 - 10 Minuten ¹
Anfangshaftung (senkrecht)	max. 180 kg/m ²
Zugfestigkeit	ca. 1,6 N/mm ²
Bruchdehnung	ca. 250 %
Volumenänderung	< 5 %
Durchhärtungszeit	ca. 3 - 4 mm in 24 Stunden ¹
Reichweite	abhängig von der Anwendung
Lagerfähigkeit	Kühl, trocken und frostfrei lagern. Im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate lagerfähig.
Normen und Prüfungen	Elastische Klebmasse nach DIN EN 26927

¹ abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Angaben gemäß DIN EN ISO 291 Normklima 23 °C / 50 % r.F.
Die Kenndaten werden zeitnah zur Produktion ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produktes sowie den verschiedenen Einfärbungen leicht variieren. Diese Angaben stellen keine Spezifikationsvereinbarung dar.

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung

Untergründe/Haftflächen müssen ausreichend fest und tragfähig sowie sauber, staub- und fettfrei sein. Poröse, saugende Untergründe zur Verbesserung der Tragfähigkeit mit einem geeigneten Primer verfestigen.

Achtung: Haftungsabweisende Kunststoffe wie z.B. Polyethylen, Polypropylen, Weich-PVC oder Teflon® sowie bitumenhaltige Untergründe sind als Haftgrund ungeeignet. Nicht geeignet für Kupfer und Messing. Nicht geeignet für Unterwasserbereiche und für den Aquarienbau. Nicht geeignet für Acrylglas- und Natursteinverklebungen. Nicht in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln anwenden. Bei Verklebung von Glas sicherstellen, dass die Klebung dauerhaft vor zu starker UV-Einstrahlung geschützt ist.

Wir empfehlen, im Zweifel, vor Verarbeitungsbeginn Haft- und Verträglichkeitsproben vorzunehmen.

Verarbeitung

Kappe am oberen Kartuschenende vor dem Gewinde aufschneiden. Kartuschenspitze aufschrauben und entsprechend der Fugenbreite schräg abschneiden. Evolan Montage FIX Glasklar kann mit einer Handpresspistole oder Druckluftpistole verarbeitet werden. Klebstoff punkt- oder streifenförmig einseitig auf die Klebefläche auftragen. Darauf achten, dass die Klebstränge nicht zusammenfließen. Bei der Flächenverleimung den Kleber bspw. mit einer Zahnpachtel auftragen. Zu verklebende Materialien umgehend zusammenfügen und justieren (Korrekturen sind kurzzeitig möglich). Danach gleichmäßig zusammendrücken und bei Bedarf abstützen bzw. fixieren, dabei Hebelwirkung der Materialien berücksichtigen.

Bitte beachten:

Die Polymerisation erfolgt durch Luftfeuchtigkeit. Ausreichende Luftzufuhr zu allen Klebstellen sicherstellen, um die vollständige Aushärtung zu gewährleisten. Niedrige Temperaturen und/oder nasse Untergründe können zu erhöhter Durchhärtungszeit führen. Hautbildungs- und Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und Weiterverarbeitungszeiten können nur durch Eigenversuche genau ermittelt werden, da sie von Materialeigenschaften und äußeren Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollte daher zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden. ggf. zusätzliche Hinweise der Belags- und Materialhersteller beachten.

Reinigung

Ausgehärtete Hybrid-Klebstoffe können lediglich mechanisch entfernt werden. Frische Klebstoffreste lassen sich mit Spiritus oder Terpentinersatz entfernen. Gleiches gilt für die Reinigung der Werkzeuge.

Hinweise

Produktsicherheit

Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Während der Verarbeitung und Aushärtung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser gründlich ausspülen und ggf. einen Facharzt aufsuchen.

Enthält Trimethoxyvinylsilan, Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Kleinmengen können dem Hausmüll/Gewerbeabfall zugeführt werden. Bei der Entsorgung von flüssigen Materialresten die örtlichen Vorschriften beachten.

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt basieren auf intensiven Anwendungstests in Labor und Praxis und dienen als Richtwerte und Empfehlung. Sie stellen keine Garantie oder Zusicherung dar. Die Verantwortung für den jeweiligen Einsatz liegt beim Verarbeiter. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir im Zweifel Eigenversuche vorzunehmen.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter Telefon: 00 800 / 63333782 (Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande). Mit dem Erscheinen dieses Technischen Merkblatts verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.



Pronova Dichtstoffe GmbH & Co. KG
Rudolf-Diesel-Straße 12 • 55543 Bad Kreuznach
Telefon +49 671 920015-0 • Telefax +49 671 920015 5020
info@pronova-dichtstoffe.de • www.pronova-dichtstoffe.de

Version: 1.0 / 07.05.2025