

# Evolan Montage FIX Ultra Flex

**Hybrid Dichtkleber auf Basis silanterminierter Polymere zum Verkleben und Abdichten glatter und nichtsaugender Materialien.**

## Produktbeschreibung

### Einsatzbereiche

Maximal flexibler 1K-Hybrid-Kleb- und Dichtstoff auf Basis silanterminierter Polymere für spannungsfreies und dauerelastisches Verkleben und Verfugen. Säure-, laugen-, silikon- und isocyanatfrei. Exzellente Haftung auf saugenden und nicht saugenden Haftflächen, auch auf feuchten, unebenen oder rauen Untergründen. Primerlose Anwendung auf Glas, eloxiertem Aluminium, verzinktem Stahlblech, Hart-PVC und Polystyrol. Nach vollständiger Durchhärtung überstreichbar mit handelsüblichen Farben und Lacken.

### Eigenschaften

- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften
- Hohe Kerb- und Weiterreißfestigkeit
- Innerhalb klebeoffener Zeit korrigierbar
- Dauerhaft elastische Klebefuge
- Schwingungsdämpfend
- Für saugende sowie glatte, nicht saugfähige Materialien
- Beständig gegen handelsübliche Haushaltsreiniger
- UV-, witterungs- und alterungsbeständig
- Anstrichverträglich (DIN 52452-4)
- Nach Trocknung mit den meisten handelsüblichen Dispersionsfarben ohne Grundierung überstreichbar
- Teer- und Bitumenverträglich
- Silikonfrei
- Neutralvernetzend

## Technische Daten

<b>Rohstoffbasis</b>	Silanterminiertes Polymer, neutralvernetzend
<b>Dichte</b>	1,55 ± 0,03 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-A-Härte</b>	ca. 60 ± 3
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	+5 °C bis +40 °C
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	-60 °C bis +80 °C
<b>Hautbildungszeit</b>	ca. 5 - 10 Minuten <sup>1</sup>
<b>Zugfestigkeit</b>	ca. 2,8 N/mm <sup>2</sup>
<b>Bruchdehnung</b>	ca. 200 %
<b>Volumenänderung</b>	< 5 %
<b>Durchhärtung</b>	ca. 2 - 3 mm in 24 Stunden <sup>1</sup>
<b>Reichweite</b>	abhängig von der Anwendung
<b>Lagerfähigkeit</b>	Kühl, trocken und frostfrei lagern. Im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate lagerfähig.
<b>Normen und Prüfungen</b>	EN 15651-1: F-INT  Elastische Klebmasse nach DIN EN 26927

<sup>1</sup> 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® sind als Haftgrund ungeeignet. Nicht geeignet für Unterwasserbereiche und für den Aquarienbau. Nicht geeignet für Acrylglas- und Natursteinverklebungen. Nicht geeignet für Kupfer und Messing. Nicht in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln anwenden.

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 Ultra Flex 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 zusammenpressen und bei Bedarf abstützen bzw. fixieren, dabei Hebelwirkung der Materialien berücksichtigen.

#### **Bitte beachten:**

Die Aushärtung erfolgt durch Luftfeuchtigkeit. Ausreichende Luftzufuhr zu allen Klebstellen sicherstellen, um die vollständige Aushärtung zu gewährleisten. Niedrige Temperaturen und/oder geringe Luftfeuchtigkeit können zu erhöhter Durchhärtszeit führen. Hautbilde- 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, N-[3-(trimethoxysilyl)propyl]ethan-1,2-diamin. 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