

TECHNISCHES DATENBLATT

TURBOFLEX® PLAN

High-Tech-Klebstoff für hochbeanspruchte Flächen
High-Tech MS-Hybrid-Polymer Technologie

- Sehr breites Haftspektrum
 - Für Innen und Außen
- Sehr hohe Klebekraft
 - Spalt- und rissüberbrückend

TURBOFLEX® PLAN ist ein dauerelastischer, spritzbarer 1-Komponenten Klebstoff auf SMP-Basis. Er eignet sich für klein- und großflächige und hochbeanspruchte Verklebungen im Innen- und Außenbereich. Der TURBOFLEX® PLAN ist mühelos mittels Zahnpachtel zu verziehen und weist einen sehr guten Riefenstand, auch bei schrägen Flächen, auf.

Produktvorteile

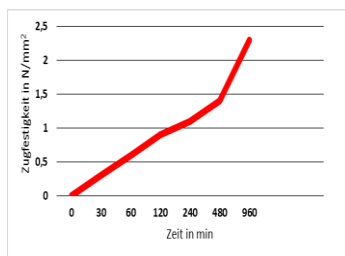
- Sehr hohe Klebekraft
- Leichtes Verarbeiten mit der Spachtel
- Lange Verarbeitungszeit
- Lösungsmittel-, phthalat-, isocyanat- und silikonfrei
- Sehr breites Haftspektrum
- Geeignet für Innen und Außen
- Reduziert Körper- und Trittschall
- Sehr geringer Schrumpf
- Geeignet auch für elastische Beläge
- Ausgleichend bei Höhenunterschieden
- Geruchsarm
- Anstrichverträglich
- Sehr hohe Reiß-, Schlag-, Druck-, Schub- und Rollfestigkeit
- Für Pulver- und Thermolackierung kurzzeitig bis + 220 °C beständig
- Dauerelastisch bei hohen Temperaturen
- Korrigierbar
- Spalt- und rissüberbrückend
- Haftet auch auf feuchten Flächen
- Sehr gute Dichteigenschaften
- Nicht korrosiv auf Oberflächen
- Schlag- und vibrationsfest (schockabsorbierend)
- Witterungsbeständig

Technische Daten

Chemische Basis	silanmodifiziertes Polymer
Aushärtemechanismus	1K feuchtigkeitshärtend
Konsistenz	spritzbar
Shore A Härte, DIN ISO 7619-1	ca. 52
Modul bei 100 % Dehnung, DIN 53504 S2 *	ca. 1.7 N/mm ²
Bruchdehnung, DIN 53504 S2 *	ca. 200 %
Zugfestigkeit, DIN 53504 S2 *	ca. 2.3 N/mm ²
Verarbeitungszeit	max. 25 Minuten
Durchhärtung nach 24 h	> = 2.5 mm
Durchhärtung nach 48 h	> = 3.5 mm
Dichte	1.40 ± 0.05 g/cm ³
Volumenänderung, DIN EN ISO 10563	< = 3 %
Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung	- 40 °C bis + 90 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C
Flächenverbrauch B2 Zahnung (Klebspalt)	ca. 280 g/m ² (ca. 1,0 mm)
Flächenverbrauch B3 Zahnung (Klebspalt)	ca. 700 g/m ² (ca. 1,5 mm)

Sämtliche Messungen wurden unter Normbedingungen (+ 23 °C u. 50 % relative Luftfeuchtigkeit) durchgeführt. * Die Daten basieren auf Messungen nach 3 Monaten.

Festigkeitsaufbau: Im Test bei + 23 °C und 70 % rf unter Verwendung einer B3 Spachtel-Zahnung auf einer Fläche von 1 m x 1 m zweier diffusionsoffener Oberflächen.



Bei Tests über 14 Tage bei + 120 °C zeigte der Klebstoff ebenfalls keinerlei nennenswerte Veränderung!

Anwendungsbeispiele

Großflächiges dauerelastisch Kleben in vielen Bereichen wie z.B.: Metall- Apparate- und Maschinenbau, Kunststoff-, Lüftungs- und Klimatechnik, Karosserie-, Waggon-, Fahrzeug- und Containerbau, in Bereichen des Building Construction sowie maritimer Anwendungen. Im Innen- und Außenbereich einsetzbar. Das neutral vernetzende Polymer ermöglicht eine Anwendung ohne thermische oder chemische Vorbehandlung des Fügeteils. Toleranzausgleichende Verbindungen.

Haftspektrum

Geeignet für: Stahl, Edelstahl, Messing, Aluminium (roh und eloxiert), Zink, Kupfer, chromierte und galvanisierte Flächen, Glas, Spiegelglas, Hart*- und Weich-PVC*, PMMA* (Acrylglas), Polycarbonat*, ABS*, PS*, EP*, GFK, PA*, Pulverbeschichtung*, Epoxid und Polyester, Acryllacke*, EPDM*, Styropor®, Styrodur®, Neopor, Acryl- und Kunststeinplatten, Teak- und Kunstteak*-Beläge, Keramik, Porzellan, Emaille, keramische Fliesen matt oder glasiert, Ziegelstein, Terrakotta, Marmor, Granit (Naturstein), Putz*, Beton, Holz, Kork, HPL*, MDF-, OSB- und Spanplatten.

*Bei der großen Vielfalt an unterschiedlichen Kunststoffen und Zusammensetzungen sowie bei Materialien, die zu Spannungsrissen neigen, werden Vorversuche und Haftprüfungen (Bsp. Raupenschältest) empfohlen.

Nicht geeignet für: Bitumen, Teflon, Silikon, PE, PP, POM und TPE.

Untergrundvorbereitung

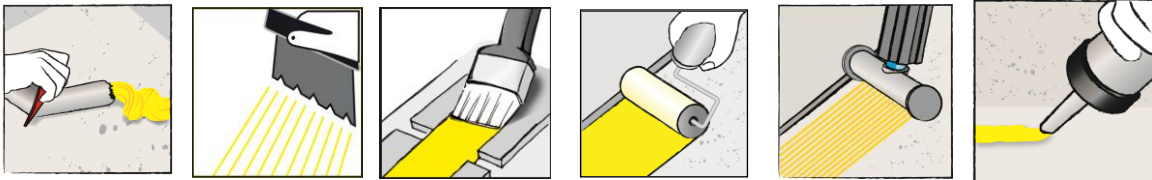
Zur Erzielung reproduzierbarer Ergebnisse muss der Untergrund jeweils nach Stand der Technik vorbereitet werden. Sämtliche undefinierten Oberflächen müssen mittels geeigneter Verfahren entfernt und der Klebstoff zeitnah auf die vorbereitete Fläche appliziert werden. Dazu wird je nach Fügepart und den zu erwartenden Anforderungen eine mechanische und/oder chemische Vorbehandlung respektive Reinigung mittels Reinigungsalkohol, Isopropanol oder Aceton empfohlen. Der Untergrund muss vor dem Auftragen eines Haftvermittlers oder des Klebstoffes tragfähig, staub-, öl- und fettfrei vorliegen. Die Verträglichkeit zu angrenzenden Materialien, Beschichtungsmitteln usw. muss vorgängig geklärt werden. Beispielsweise durch einen Raupenschältest (siehe hierzu: https://www.reiss-kraft.de/uploads/produkte/indoor-panel/IPK_Arbeitsanleitung-2020.pdf).

Haftvermittler

Bei vielen Materialien wird eine gute Haftung auch ohne Haftvermittler erzielt. Bei sehr hoher Feuchtigkeitsbelastung empfehlen wir den Einsatz von Haftvermittler V40 auf geschlossenporigen und Haftvermittler V21 bei offenporigen Materialien. Bei thermolackierten bzw. pulverbeschichteten Oberflächen sowie Kunststoffen empfehlen wir Haftvermittler V40. Vorversuche sind empfehlenswert.

Verarbeitung

- Bitte beachten Sie die Regelwerke der einzelnen Fachverbände.
- Kann direkt aus dem Schlauchbeutel oder mittels geeigneter Pistole (Hand-, Druckluft-, Akkupistole) verarbeitet werden.
- Bei großflächigen Verklebungen kann das Material mittels Zahnpachtel, Pinsel, Kurzflorrolle oder Flächendüse auf den Untergrund aufgetragen werden. Weitere Angaben und Informationen über den Verbrauch und Einsatz finden Sie unter: https://www.reiss-kraft.de/uploads/TKB_Spachtelzahnung_und_Verbrauch_mit_Zahnpachtel.pdf.
- Mit einer Airlesspistole, bei der die Luft sowie die Auftragsmenge reguliert werden kann, können Spritzbilder appliziert werden.
- Bei großflächigen Verklebungen sowie Verklebung zweier diffusionsgeschlossenen Oberflächen kann die Durchhärtung mit Aufsprühen von Wasser (ca. 10 g/m²) deutlich beschleunigt werden.
- Die Verklebung muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgt sein.
- Der Klebespalt sollte mindestens 1 mm betragen. Insbesondere bei Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungen sollte dieser Wert nicht unterschritten werden!
- Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mittels Reinigungsalkohol oder Isopropanol entfernt werden, ausgehärteter Klebstoff nur mechanisch.



Anstrichverträglichkeit

Aufgrund der Vielfalt der auf dem Markt befindlichen Lacke und Anstrichmittel empfehlen wir Vorversuche. Für Einbrennprozesse kann die Masse nach vollständiger Aushärtung kurzfristig erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden. Auch hier werden Vorversuche empfohlen.

Chemische Beständigkeit

Gut gegen: Wasser, aliphatische Lösungsmittel, Öle, Fette, verdünnten anorganische Säuren und Alkalien

Mäßig gegen: Ester, Ketone und Aromaten

Nicht beständig gegen: konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe

Haltbarkeit und Lagerung

21 Monate ab Produktionsdatum in Originalverpackung

Kühl und trocken lagern (+ 10 °C bis + 25 °C)

Weitere Informationen auf Anfrage.

Verpackungseinheiten

- Eimer á 5,5 kg ☺
Beinhaltet: 10 Schlauchbeutel á 550 g ☺
und Gratis-Zubehör

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage

Erhältlich in den Farben

- Ocker

RAL

1015

Arbeits- und Umweltsicherheit

Bitte beachten Sie bei der gewerblichen Anwendung das Sicherheitsdatenblatt. Erhältlich auf www.reiss-kraft.de. Wichtige Informationen über Arbeits- und Umweltsicherheit sowie Entsorgung entnehmen Sie bitte dem Technischen- und Sicherheitsdatenblatt.

Erfüllt folgende Normen

- EC1 plus: sehr emissionsarm
- Eurofins Gold



Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Ihre Veröffentlichung erfolgt allerdings ohne Übernahme einer Haftung für Schäden und Verluste, die auf diese Angaben zurückzuführen sind, da die praktischen Anwendungsbedingungen außerhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen. Der Verwender ist nicht von der Notwendigkeit entbunden, eigene Versuche für die vorgesehenen Anwendungen unter praxisnahen Bedingungen durchzuführen. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluss haben, kann keine Garantie – auch in patentrechtlicher Hinsicht – übernommen werden. Wir empfehlen daher ausreichend Eigenversuche. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen Version 3 Stand 01/26