TECHNISCHES DATENBLATT

BONDAN FL20

Überarbeitet am: 18.03.2021
Version: 1.001

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

BONDAN FL20 ist ein lösungsmittelfreier, vielseitig anwendbarer, elastischer, einkomponentiger Kleb- und Dichtstoff für den Karosserie-, Container- und Fahrzeugbau, für die Lüftungs- und Klimatechnik sowie den Metallbau, und viele weitere Bereiche.
Das Produkt besitzt eine sehr gute Haftung auf Glas, vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl, etc.), Lacken, Grundierungen, Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen sowie duroplastischen und thermoplastischen Kunststoffen (außer PE, PP, PTFE und Ähnlichem).

Im ausgehärteten Zustand zeichnet sich BONDAN FL20 durch eine hohen Feuchtigkeits- und Witterungsbeständigkeit aus und ist daher ideal sowohl für Innen- als auch Außenanwendungen geeignet. Zudem ist das Produkt im Bereich von -40 °C bis +90 °C (und kurzzeitig bis +120 °C) temperaturbeständig.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Form	pastös
Farbe	schwarz
Chemische Basis	MS-Polymer, durch Feuchtigkeit härtend
Viskosität bei 25°C	pastös, spachtelbar, gute Standfestigkeit
Dichte (DIN EN ISO 1183-1)	≈ 1,61 g/cm^3
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +30 °C

AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Die Aushärtezeit wird im Wesentlichen von der Luftfeuchtigkeit, Aushärtetemperatur, Klebespalt, Klebefläche und Materialpaarung beeinflusst.

Hautbildungszeit	≈ 20 min.
Durchhärtung	≈ 3 mm am 1. Tag; dickere Schichten benötigen längere Zeit
Gewichtsänderung (DIN 52451)	≈ 1 % (14 d)

EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Härte Shore A (DIN EN ISO 868)	≈ 60 (Probendicke 6 mm nach 4 Wochen)
Reißdehnung (DIN 53504)	≈ 300%
Zugfestigkeit (DIN 53504)	≈ 1,9 N/mm^2
Weiterreißwiderstand (ASTM D624)	≈ 12 N/mm^2
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C (kurzzeitig bis +120 °C)

Drei Bond GmbH · Carl-Zeiss-Ring 13 · D-85737 Ismaning · t +49 89 962427-0 · f +49 89 962427-19 · www.bondan.de · info@bondan.de

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten.
- Verschmutzte Oberflächen mit BONDAN CLEANER oder einem geeigneten Lösungsmittel reinigen. Wir raten von der Verwendung Aceton-haltiger Reiniger ab.
- Bei der Teilereinigung auf ausreichende Ablüftzeit achten.
- Die Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen und Lacken muss objektbezogen geprüft werden. BONDAN FL20 kann auf den meisten Materialien ohne Primer verarbeitet werden.
- Den Klebstoff mittels Dosierpistole auf den Untergrund auftragen.
- Die Auftragsdicke ist an die zu erwartenden Kräfte und Fugenbewegungen anzupassen. Das Gegenmaterial muss innerhalb der Hautbildungszeit gefügt und andrückt werden. Es empfiehlt sich, den Verbund bis zur Aushärtung zu fixieren.
- Die Aushärtung ist insbesondere abhängig von der Luftfeuchtigkeit, Aushärtetemperatur, Klebespalt, Klebefläche und Materialpaarung
- BONDAN FL20 kann nass-in-nass überlackiert werden. Hierzu sind Vorversuche erforderlich. Die Überlackierung des Klebstoffes reduziert den Zutritt von Luftfeuchtigkeit und verlangsamt dadurch die Durchhärtung. Die maximal zulässige Bewegungsaufnahme wird in der Regel von der Lackierung begrenzt.
- Werkzeuge sind sofort nach Gebrauch zu reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

LAGERSTABILITÄT

- 12 Monate bei +5°C - +25°C in ungeöffnetem Originalgebinde
- Nicht längere Zeit über +25°C lagern

PRODUKTKENNZEICHNUNG

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

GEBINDEGRÖßEN

- Arbeitsflaschen 300 g Kartusche

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen. Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt gründlich lesen.

Drei Bond GmbH · Carl-Zeiss-Ring 13 · D-85737 Ismaning · t +49 89 962427-0 · f +49 89 962427-19 · www.bondan.de · info@bondan.de