

PRODUKT BESCHREIBUNG

Variobond Flex ist eine tropffreie Epoxidpaste, lösungsmittelfrei mit einem Polyamin-Addukt Härter mit dauerhafter Flexibilität.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Einsetzbar zum dauerhaften Verkleben verschiedener Materialien wie Holz, Stahl, Aluminium und Kunststoff und Kombinationen davon;
- Aufgrund einer dauerhaften Flexibilität hohe Haftfestigkeit;
- Sehr gut geeignet für die Herstellung von Hohlkehle;
- Hervorragend beständig gegen Wasser;
- Sehr einfach zu mischen, Binder und Härter sind pastös;
- Geeignet für Woodcore-Epoxid-Bau;
- Bleibt flexibel und verringert die Gefahr von Rissen und Reißen.

FARBTON UND GLANZGRAD

Opal – Hochglanz

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	ca. 1,4 g/cm ³ (gemischt)
Festkörper	:	ca. 100 % (Volumen)
Empfohlene Schichtdicke:		je nach Anwendung
Staubtrocken nach	:	ca. 24 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	:	ca. 2 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	:	min. 24 Stunden, siehe zusätzliche Informationen max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei
Haltbarkeit	:	nicht gemischt, in der Originalverpackung an einem kühler, aber frostfreier, trockener Ort mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	:	Basis 150 °C Härter 112 °C

ERGIEBIGKEIT

Je nach Anwendung : ca. 1,0 - 3,0 m²/kg

Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Holz	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, geschliffen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Metall	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit IJmopox ZF primer und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Beton	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Polyester	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;

Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 10 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Verwendung die Komponenten innig vermischen.

Mischungsverhältnis : 50,0 Basis : 50,0 Härter (Gewichtsteile)
 50,0 Basis : 50,0 Härter (Volumenteile)
 Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

Induktionszeit : nichtzutreffend
 Topfzeit : 20 Minuten bei 30 °C
 40 Minuten bei 20 °C
 50 Minuten bei 10 °C

Anwendung mit :

	(Gummi)spachtel, Leimkamm
Verdünnungstyp	nichtzutreffend
% Verdünnung	
Spritzöffnung	nichtzutreffend
Reinigung	Double Coat Pinselferdunner, Double Coat Entfetter

Niemals Verdünnungsmittel hinzufügen zu Variobond Flex.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

- Überstreichen und Durchhärtung Variobond Flex

	15 °C	20 °C	30 °C
Minimum, mit IJmopox oder Variopox, geschliffen mit Schleifpapier P120	48 Stunden	24 Stunden	24 Stunden
Minimum, mit Double Coat in Farbtöne, geschliffen mit Schleifpapier P180	3 Tagen	2 Tagen	2 Tagen
Maximum, mit IJmopox, Variopox oder Double Coat, geschliffen mit Schleifpapier P180	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Vollständig Ausgehärtet nach	4 Tagen	2 Tagen	2 Tagen

- **Verarbeitungszeit**
 Wenn die Verarbeitungszeit von Variobond Flex verstrichen ist, das Material nicht mehr verarbeiten. Da die Reaktion zwischen Binderkomponente und Härter schon zu weit fortgeschritten ist, entsteht eine schlechte Haftung auf dem Untergrund.
- **Verarbeitungstemperatur**
 Bei Temperaturen unter 10°C kann sich eine Fettschicht auf der Oberfläche von Variobond Flex bilden. Dies beeinträchtigt die Haftung der nachfolgenden Schichten

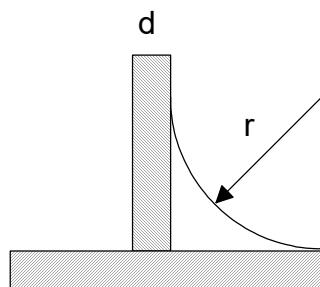
- **Mechanische Eigenschaften**

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
• Zugfestigkeit	11	MPa	ISO 527-3
• Bruchdehnung	25	%	ISO 527-3
• HDT	33	°C	ISO 75-2
• Biegefestigkeit	7	MPa	ISO 178
• Elastizitätsmodul	1899	MPa	ISO 178

- Richtlinie Hohlkehle

Eine Formverleimung ist eine einfache Eckverbindung, die vor allem zum Verbinden von Sperrholz geeignet ist. Sie wird mithilfe einer runden Form wie z.B. einem Spatel oder einem alten Löffel hergestellt. Die günstigste Rundung (r) beträgt das Zwei- bis Fünffache der Holzdicke (d) (siehe Abb. 1).

Die benötigte Menge Variobond Flex je laufendem Meter Formverleimung kann mit der folgenden Formel berechnet werden: Menge (Gramm) = $0,3 \times (\text{Radius } (r) \text{ in mm})^2 \times \text{Länge (m)}$.



SICHERHEITSINFORMATIONEN

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsdatenblatt.

Datum: August 20
335-99999

Haftungsausschluss

Die Daten auf diesem Blatt beruhen auf einer jahrelangen Produktentwicklung und Praxiserfahrungen und sind am Tag der Herausgabe richtig. Dennoch kann De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für gemäß diesen Daten durchgeführte Arbeiten übernehmen, da das Endergebnis mit durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unseres Einflusses liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Produktblatt ersetzt alle bisherigen Ausgaben.