

Material

Einkomponentiges, neutralvernetzendes Silikon mit hoher Flexibilität und Temperaturbeständigkeit

Lieferform

Farbe Bestell-Nr.

Farbe	310 ml Kartusche
967 Anthrazit	510268

- 310ml Kartusche (12 pro Karton)



Technische Daten

Eigenschaft	Norm	Klassifizierung
Dichte	DIN EN 52451-A	ca. 1.07 g/cm ³
Konsistenz		Pastös, thixotrop
Hautbildungszeit	bei 23 °C / 50 % r.F.	10 Minuten
Aushärtegeschwindigkeit	bei 23 °C / 50 % r.F.	ca. 3.9 mm / am ersten Tag
Shore-A-Härte	ISO 868	40
Zugfestigkeit	DIN 53504 S2	2.1 N/mm ²
Bruchdehnung	DIN 53504 S2	290%
Volumenschwund	EN ISO 10563	ca. 6%
Verarbeitungstemperatur		+5°C bis +40°C
Temperaturbeständigkeit		Während der Aushärtung max. +40°C. Nach der Aushärtung sind Dauerbelastungen bis 2000 Std. bei max. +250°C möglich.
Lagerung		in Originalverpackung kühl und trocken zwischen +5°C und +25°C lagern
Lagerzeit		18 Monate

Vorbereitung

Untergrund Vorbereitung

FA890 haftet auf einer Vielzahl von Untergründen. In jedem Fall müssen die Klebestellen sauber, Öl-, fettfrei und trocken sein. Zur Reinigung können AT115 und AT200 Reiniger verwendet werden. Einzelheiten zu einer eventuellen zusätzlichen Vorbehandlung hängen von genaueren Informationen über die Untergründe und die Anwendung sowie von anwendungstechnischen Prüfungen ab.

FA890

HOCHTEMPERATUR DICHTSTOFF



FA890 kann zur Abdichtung von Spalten und Fugen zwischen Heizelementen und Wänden verwendet werden. Das Material kann sowohl innerhalb als auch ausserhalb eines Gebäudes verwendet werden, speziell wenn eine hohe Temperaturbeständigkeit erforderlich ist.

Produktvorteile

- Hochtemperaturbeständig
- Gute Extrusions- und Verarbeitungseigenschaften
- Haftet gut auf Glas und auf nicht korrosiven, unbeschichteten Metallrahmen
- Enthält keine Isocyanate oder Flammschutzmittel
- Erfüllt die Vorschriften von REACH, RoHS, WEEE

Verarbeitung

Es wird empfohlen, eine Klebstofftiefe von 15 mm nicht zu überschreiten, um eine ausreichende Aushärtung zu gewährleisten.

Die Verarbeitungszeit für FA890 ist abhängig von der Luftfeuchtigkeit und beträgt bei 23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit ca. 10 min. Das Glätten der Oberfläche bzw. das Nachsetzen muss innerhalb der Verarbeitungszeit abgeschlossen sein. Da die Aushärtung von FA890 von der Luftfeuchtigkeit und der Gestaltung der Klebestelle abhängig ist, empfiehlt es sich, die nachgeschalteten Prozesse anzupassen. Der Klebstoff muss eine ausreichende Struktur und Haftung aufweisen, um modulare Bauteile und Baugruppen zu verarbeiten.

Reinigung

Arbeitsgeräte sofort, am besten vor der Hautbildung, und nach Arbeitsende oder vor grösseren Pausen mit AT115 Reiniger oder AT200 Reiniger reinigen. Ausgehärtetes Produkt kann entweder mechanisch oder mit Silikonentfernern entfernt werden.

Primertabelle

Haftfläche	Primer Empfehlung
ABS	AT105
Aluminium	+, AT105, AT120
Aluminium eloxiert	+, AT105, AT120
Edelstahl	AT105, AT120
Eisen	+, AT105, AT20, (*)
Feuerverzinkter Stahl	AT120
Glas	+
PMMA	AT105
Polyamid	AT150
Polycarbonat	AT106

+ Kein Primer erforderlich.

+, Häufig, aber nicht immer, kann ohne Primer gearbeitet werden. Dort, wo auf Primer verzichtet werden soll, empfehlen wir in Zweifelsfällen entsprechende Vorversuche.

— Der Einsatz wird nicht empfohlen.

Die vorstehenden Empfehlungen haben orientierenden Charakter und beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung.

* Mit AT200 entfetten

Alle Angaben basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter aufgrund der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von der Notwendigkeit, eigene Versuche und Überprüfungen vorzunehmen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten.

Die Oberflächeneigenschaften von Untergründen können variieren, daher wird empfohlen, vor der Verwendung Haftversuche durchzuführen.

Bitte beachten

Während der Aushärtung kann FA890 maximal +40°C aufnehmen. Nach vollständiger Aushärtung ist eine Temperaturbelastung von ca. 250°C über 2000 Stunden möglich.

Bei Dauerbelastungen mit hohen Temperaturen ist eine Veränderung der Eigenschaften sowie Wechselwirkungen mit den angrenzenden Oberflächen möglich. Daher sind für jede einzelne Anwendung Eignungsprüfungen erforderlich.

Das Produkt ist nicht für medizinische Geräte oder für pharmazeutische Anwendungen geeignet und wurde nicht für solche Anwendungen getestet.

Das Produkt weist eine sehr gute Beständigkeit gegenüber den im Haushalt üblichen Reinigungsmitteln auf.

Sicherheitshinweis

Die Produkt- und Sicherheitsdatenblätter müssen sorgfältig gelesen und verstanden werden, bevor das Produkt verwendet wird.

Service

Fragen an unsere Anwendungstechnik nehmen wir gerne telefonisch oder per E-Mail entgegen.

Zusatzinformation

Änderungen und Korrekturen vorbehalten. Alle Angaben sind als allgemeine Hinweise zu verstehen.

Service

Auf Wunsch steht Ihnen die Tremco CPG Germany Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 zur Verfügung.

Zusatzinformation

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und An

Die Auswahl des übrigen Baumaterials sowie weitere situative Bedingungen beeinflussen die Verarbeitung bzw. Anwendung unserer Produkte. Genügend eigene Eignungstests sind unter Berücksichtigung der Sicherheitshinweise durchzuführen. Die aktuellste Version finden Sie unter www.illbruck.ch.

wendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter www.illbruck.de.



Tremco CPG Schweiz AG
Sihlbruggstrasse 144
6340 Baar,
Tel +41 41 760 12 12
Fax +41 41 760 13 20
info.ch@cpg-europe.com