



EMP24 EPDM FOLIENKLEBER INNEN & AUSSEN

Einkomponentiger, elastischer Klebstoff auf Hybrid-Polymer Basis

PLUSPUNKTE

- besonders schnelle Durchhärtung
- hervorragendes Haftspektrum, z.B. auf Metallen, Holzwerkstoffen, Hart-PVC, Beton, Putz, Zement, Fliesen, etc.
- besonders geeignet zur Verklebung von EPDM-Folien
- geruchsneutral
- witterungs- und alterungsbeständig, gute UV-Beständigkeit
- nicht korrosiv
- anstrichverträglich (DIN 52452-4)

LIEFERFORM

- 290 ml / 400,2 g Kartusche schwarz
- Artikel-Nr. 24-0290-7922

REINIGUNG

- frische Klebstoffreste können mit Lösemittel (Kohlenwasserstoffe, C6 - C7) entfernt werden
- ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden
- Klebstoffreste können nach vollständiger Aushärtung über den Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden

LAGERUNG

- 12 Monate bei +5 bis +35°C, vor Frost schützen

ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Spezielle Verklebung

- von robusten, wasserabweisenden EPDM Folien zur Isolierung und Schutz von Dächern

Dauerhafte und winddichte Verklebung

- von Dichtungsbahnen zur Abdichtung von Teichen, hinterlüftenden Fassaden und Flachdächern

Überlappende Verklebung

- von Bau-Folien, Dachfolien, EPDM-Folien, Teichfolien untereinander

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung

Der Untergrund muss trocken, tragfähig, staub- und fettfrei (ggf. Reinigung mit z.B. Isopropanol) sein.

Bei nicht tragfähigen Untergründen (z.B. Gipskarton) ist ggf. eine Untergrundverfestigung vor der Applikation des Produktes erforderlich.

Bei Sanierungsarbeiten müssen alte Dichtungsmassen, Farbreste und nicht tragfähige Schichten vollständig entfernt werden. Bei beschichteten Untergründen (z.B. Lacke, Anstriche) ist die Verträglichkeit mit dem Kleber durch Vorversuche sicherzustellen.

Verwendung als Kleber für EPDM-Folien

Produkt mit einer geeigneten Dichtstoffpistole einseitig als ca. 8 mm dicke Raupe auf den vorbereiteten Untergrund auftragen. Anschließend die Folie an den Untergrund anfügen und durch leichtes Andrücken den Kontakt zum Dichtstoff herstellen.

Die Fuge muss unbedingt mit einem geeigneten, richtig dimensionierten Hinterfüllmaterial (z.B. geschlossenzellige PE-Schnur, PE-Folie) versehen werden, um eine 3-Flächenhaftung zu verhindern. Die Fugenränder können mit einem Selbstklebeband abgedeckt werden, um saubere und gerade Fugen zu gewährleisten.

Abzudichtende Fugen sollen mindestens die Maße 5 x 5 mm (Innenanwendung) bzw. 10 x 8 mm (Außenanwendung; Breite x Tiefe) aufweisen. Bei zunehmender Fugenbreite (bis 30 mm) sollte die Fugentiefe entsprechend DIN18540 in etwa die Hälfte der Fugenbreite betragen. Bei Dreiecksfasen ist auf eine gleichmäßige und gleichschenklige Ausbildung mit mindestens 7 mm Haftfläche auf jeder Seite zu achten.

Kartuschendüse entsprechend der Fugendimensionierung aufschneiden. Klebstoff mit einer geeigneten Hand-, Akku- oder Luftdruck-Dichtstoffpistole blasenfrei in die Fuge einbringen und anschließend ggf. mit einem neutralen, nicht färbenden wässrigen Glättmittel und einem geeigneten Glättwerkzeug glätten. Das Glätten verbessert den Kontakt zwischen Klebstoff und den Haftflächen. Überschüssiges Glättmittel anschließend sofort entfernen, um dauerhafte Schlieren zu vermeiden. Eventuell verwendetes Klebeband sofort entfernen, um ein Aufreißen der sich bildenden Haut zu vermeiden, ggf. nachglätten. Wir empfehlen die Verwendung einer Kartuschenpresse, z.B. von duBAUST DM30 - Artikelnummer 24-0101-1209.



EMP24 EPDM FOLIENKLEBER INNEN & AUSSEN

Einkomponentiger, elastischer Klebstoff auf Hybrid-Polymer Basis

ARBEITSSCHUTZ

Enthält trimethoxy(vinyl)silan. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

PRÜFUNGEN UND NORMEN

- EN 15651 (CE-Kennzeichnung): Typ F ext-int CC (20 LM)
- ISO 11600: Klassifizierung F 20 LM
- DGNB (Version 2018; ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt, Anlage 1, Nr. 12 & 13): Erfüllt die Kriterien für die Qualitätsstufen 1 bis 4
- LEED 2009: Erfüllt die Anforderungen nach IEQ Credit 4.1 (VOC-Gehalt < 50g/l)
- erfüllt die Anforderungen an GEV EMICODE EC1 PLUS
- VOC-Emissionsklasse (Frankreich): A+
- EN 13501 (Brandverhalten): Klasse E

Mängelhaftung

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Sie stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Für die Wirksamkeit einer Garantie ist eine gesonderte schriftliche Erklärung seitens Dichtstofftechnik Müller & Müller GmbH & Co.KG erforderlich. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betriebsbedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die Angaben entbinden den Abnehmer nicht von einer sorgfältigen Eingangsprüfung im Einzelfall. Die in diesem Merkblatt gemachten Empfehlungen beruhen auf langjährigen Erfahrungen mit den Produkten, entbinden den Anwender jedoch wegen der Vielzahl der von uns nicht beeinflussbaren Faktoren bei der Verarbeitung und während der Lebensdauer der Fuge oder Verklebung nicht von eigenen Prüfungen und Vorversuchen. Für Anfragen bei speziellen Anwendungen stehen wir gerne zur Verfügung. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, eine eventuelle Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls zu beachten. Ebenso ist es Aufgabe des Anwenders zu prüfen, ob für den vorgesehenen Einsatzzweck behördliche Auflagen zu erfüllen oder Genehmigungen einzuholen sind, sowie etwaige weitergehende Anforderungen des jeweiligen Auftraggebers zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch im Hinblick auf etwaige Mängelhaftung. Durch jede Neuausgabe dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Versionen / Ausgaben ungültig. Ausgabe: 03.23

TECHNISCHE DATEN

Basis	Hybrid-Polymer
Dichte (DIN EN ISO 2811-1)	1,43 ± 0,05 g/cm ³
Hautbildungszeit (23°C/50% r.F.)	ca. 25 min
Penetration (DIN 51579 / 5 sek.)	230 ± 40 1/10 mm
Standvermögen (in Anlehnung an ASTM 2202)	≤ 3 mm
Durchhärtung (i. d. ersten 24h)	ca. 2,5 mm
Shore A Härte (DIN 53505)	21 ± 5 Einheiten
Dehnspannungswert	ca. 0,65 N/mm ²
Zulässige Gesamtverformung	25 %
Bewegungsvermögen	20 %
Volumenschwund (DIN EN ISO 10563)	max. 3 %
Verarbeitungstemperatur (Dichtstoff und Untergrund)	-5°C bis +35°C
Temperaturbelastung (ausgehärteter Dichtstoff)	-40°C bis +80°C
Brandklasse (EN 13501)	E
Lagerbeständigkeit (geschlossenes Originalgebinde)	12 Monate (+5°C bis +25°C, 50 % r.F.)

Die Aushärtung hängt von der Temperatur, der Luftfeuchtigkeit, der Schichtdicke und der Absorptionsfähigkeit des Substrats ab. Die angegebenen Daten beziehen sich auf das Testen in einem Standardklima (23°C/50% relative Luftfeuchtigkeit). Niedrige Temperaturen, hohe Luftfeuchtigkeit und Fugentiefen von mehr als 15 mm verlangsamen die Bildung und den Aufbau des Films, in einigen Fällen sogar erheblich. Die Eckdaten werden bei der Produktion zeitnah ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produkts und bei verschiedenen Farben leicht variieren. Die Merkmale stellen keine Vereinbarung über eine Spezifikation dar.

Wichtige Hinweise

Die Funktionsfähigkeit des Klebstoffs kann nur bei einwandfreier Verarbeitung unter Beachtung der einschlägigen Regelwerke gewährleistet werden. Das Einbringen des Klebstoffes bei starken Temperaturschwankungen (Frühbeanspruchung der Dichtmasse) sollte vermieden werden. Der Dichtstoff ist anstrichverträglich nach DIN 52452-4. Aufgrund der Vielzahl der im Markt befindlichen Farbsysteme empfehlen wir im konkreten Fall dennoch unbedingt eigene Verträglichkeitstests. So sind z.B. von Alkydharzfarben Verfärbungsreaktionen im Zusammenspiel mit Dichtstoffen bekannt.

Produkte auf Basis Hybrid-Polymer sind grundsätzlich mit vielen Anstrichsystemen überstreichbar. Aufgrund der geringeren Bewegungsaufnahme dieser Anstrichsysteme ist jedoch mit Auftreten von Haarrissen im Anstrich zu rechnen, die Funktionsfähigkeit der Fuge wird hierdurch normalerweise nicht beeinträchtigt.

Dehnbelastete Fugen dürfen nicht überstrichen werden. Vor allem bei pulverlackierten Oberflächen ist die Haftung im Einzelfall zu prüfen, da je nach verwendetem Lack (ggf. auch nur für einzelne Farbtöne) die Haftung von Dichtstoffen negativ beeinflusst werden kann. Bei Kontakt zu bituminösen, teerhaltigen oder Weichmacher-abgebenden Untergründen (z.B. Neopren, Butyl) kann es zu H Verfärbungen kommen. Parallel aushärtende Baustoffe können die korrekte Aushärtung des Produktes stören. Speziell Acetat-basierte Silikone sollten nicht im zeitlichen Zusammenhang im direkten Umfeld verarbeitet werden.

Bei der Verarbeitung und während des Abbindens ist darauf zu achten, dass die bei der Vernetzung entstehenden Abspaltprodukte ungehindert ablüften können. Niedrige Temperaturen und/oder geringe Luftfeuchtigkeiten sowie Fugentiefen über 15 mm können die Aushärtung ggf. deutlich verlangsamen. Bei Kontakt zu Kupfer oder kupferhaltigen Legierungen (z.B. Messing) sind erhöhte Temperaturen (> 30°C) während des Aushärtens zu vermeiden. Vor allem bei hellen Farbtönen (z.B. weiß) kann durch längere Einwirkung flüssiger (z.B. saure Reinigungsmittel, Zementschleierentferner, stark eingefärbte Lösungen) oder gasförmiger Chemikalien (z.B. Tabakqualm, Ausdünstungen aus anderen Baustoffen (u.a. Holz, Lacke)) eine Verfärbung eintreten.

Die mechanische Funktionsfähigkeit des Dichtstoffes wird hierdurch normalerweise nicht beeinträchtigt. Das Produkt darf nicht im Aquarienbau, als Spiegelkleber, auf Marmor/Naturstein, für Unterwasserfugen sowie in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln angewendet werden. Nicht geeignet für Kunststoffe, auf denen Dichtstoffe generell schlechte Haftung aufweisen (z.B. PE, PP und PTFE), sowie für flächige Verklebungen.

Sicherheitshinweise

Siehe Sicherheitsdatenblatt. Maßnahmen zum Unfall- und Gesundheitsschutz, die sich aus dem Sicherheitsdatenblatt und der Kennzeichnung ergeben, sind zu beachten.

DICHTSTOFFTECHNIK MÜLLER & MÜLLER GMBH & CO. KG

Dübener Landstraße 1, 06905
Bad Schmiedeberg, OT Sölllichau

Tel.: +49 34 243 | 34 55 - 00
Fax: +49 34 243 | 34 55 - 20
e-Mail: info@dstm24.de
www.dichtstofftechnik24.de

