



EUROLASTIC TC 60 G STR

hochchemikalienbeständiger 2-K Polysulfid Dichtstoff mit einem Polysulfidgehalt von über 60%, gießfähig mit einer ZGV von 35%

Produktbeschreibung	EUROLASTIC TC 60 G STR ist ein gießfähiger, hochchemikalienbeständiger, elastischer 2K-Fugendichtstoff auf Polysulfidbasis mit über 60% Polysulfidgehalt.
Anwendungsbereich	<ul style="list-style-type: none">- für den Innen- und Außenbereich- für LAU-Anlagen, Tankstellen, Flugbetriebsflächen, Verkehrswege, Produktions- und Lagerflächen
Produkteigenschaften	<ul style="list-style-type: none">- Kälteelastizität bis -40 °C- hoch chemikalienbeständig z. B. Kraftstoffe, Öle, Flugbetriebsstoffe, Taumittel sowie einer Vielzahl weiterer Medien entsprechend der Chemikalienbeständigkeitsliste- sehr hohe UV-Witterungs- und Alterungsbeständigkeit- hoher Kerb- und Verschleißwiderstand- ZGV 35% , Rückstellvermögen > 80%
Farbe	Schwarz
Untergrundvorbereitung	Die Untergrundtemperatur muss im Bereich von +5 °C bis +35 °C sowie die Temperatur der Haftflächen mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Die Haftflächen müssen zum Zeitpunkt der Verfugung sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein.
Hinterfüllung	Der Fugenraum muss mit geschlossenzelliger Polyethylen-Rundschnur dicht und fest hinterfüllt sein. Diese darf beim Einbringen des Dichtstoffes nicht beschädigt werden.



Voranstrich

EUROLASTIC TC 60 G STR ist grundsätzlich nur auf geprimerten Haftflächen aufzutragen.

Saugende Untergründe:

EUROLASTIC Primer U12G

Nicht saugende Untergründe:

EUROLASTIC Primer S2

Blanker Stahl und verzinkte Oberflächen:

EUROLASTIC Primer ZM (ohne Zulassung) nach Aushärtung

Auftragen des EUROLASTIC Primer S2

Weitere Angaben: siehe Primermatrix

Verarbeitungsbedingungen

Materialtemperatur bei Handverarbeitung:

mind. +10°C, max. +25°C

Materialtemperatur bei maschineller Verarbeitung:

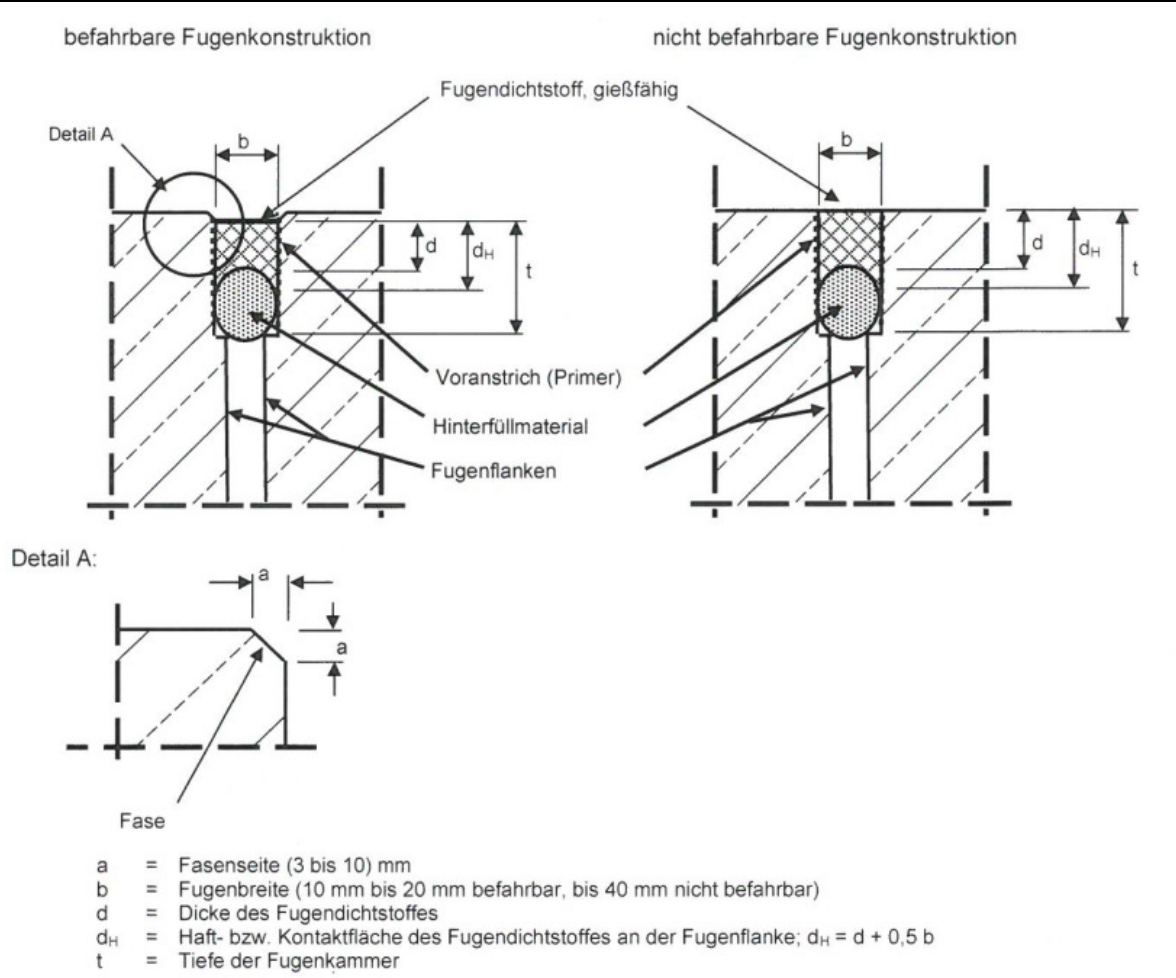
mind. +10°C, max. +60°C

Umgebungstemperatur: zwischen +5°C und +40°C

Verarbeitung

EUROLASTIC TC 60 G STR wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und B geliefert. Die B-Komponente vollständig zur A-Komponente zugeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. **300 U/min** gründlich mischen. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens 3 – 5 Minuten erfolgen.

Die Mischung in eine Handfugenspistole füllen oder das Gebinde in einen Druckbehälter mit Schlauch und Spritzdüse geben. Beim Fugenverguss darf die Fugenfuge nicht als Haftfläche dienen. Luftblasen, die sich nach dem Einbau an der Oberfläche gebildet haben, können innerhalb der Verarbeitungszeit des Dichtstoffes durch leichtes Überstreichen mit einem trockenen, weichen Pinsel geöffnet werden.



Befahrbar mit luftbereiften Fahrzeugen			
	b	d	d _H
mind.	10	10	15
max.	20	20	30

Begehbar durch Fußgänger			
	b	d	d _H
mind.	10	10	15
max.	40	40	60

Reinigung Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.



Verbrauch

Fugebreite in mm	Fugentiefe in mm	Verbrauch In ml/m
10	10	ca. 100
15	12 – 15	ca. 180 - 225
20	16 – 20	ca. 320 - 400
25	20 – 25	ca. 500 - 625
30	24 – 30	ca. 720 - 900
35	28 – 35	ca. 980 - 1225
40	32 – 40	ca.1280 - 1600

Verpackung

EUROLASTIC TC 60 G STR wird in 4 L, 10 L und 20 L, 200 L Gebinden geliefert.

Lagerung und Haltbarkeit

Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.

Prüfungen/ Zulassungen/Normen

EUROLASTIC TC 60 G STR entspricht der DIN 14188-2

Besondere Hinweise/Schutzmaß- nahmen

EUROLASTIC TC 60 G STR ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzkleidung zu tragen. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden. Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten.



Technische Daten*

Technische Eigenschaften	Einheit	Wert
Materialbasis		Polysulfid/Mangandioxid
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100 : 20
Komponentenanzahl		2-komponentig
Dichte bei +23°C	g/cm ³	1,50 bis 1,55
Festkörpervolumen bei +23°C	%	100
Viskosität bei +23°C		gießfähig
Verarbeitungszeit bei +23°C/50% r.LF.	min	90-120
Aushärtezeit bei +23°C/50% r.LF.	h	24 – 48
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	°C	von +5 bis +35
Temperaturbeständigkeit	°C	von -40 bis +120

Mechanische Eigenschaften	Einheit	Wert
Shore-A-Härte		ca. 28
Zulässige Gesamtverformung	%	35
Dehnspannungswert bei +23°C	N/mm ²	ca. 0,30
Dehnspannungswert bei -20°C	N/mm ²	ca. 0,40
Rückstellvermögen	%	> 80

* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.

Mai 2016 /Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren.
Nachdruck nicht gestattet.