

## 1K Polyurethan

### ULTIMATE ELONGATION

**WIKO ULTIMATE ELONGATION** ist ein 1-komponentiger, elastischer, feuchtigkeitshärtender Kleb- und Dichtstoff auf Basis von Polyurethan.

Das Produkt zeichnet sich entsprechend der Namensgebung durch eine **sehr hohe Reißdehnung** aus, was gepaart mit der adäquaten Zugfestigkeit einen erheblichen technischen Leistungsparameter darstellt.

Abgerundet wird der vorbeschriebene technische Überlegenheit durch einen sehr niedrigen Restmonomergehalt – daher ist das Produkt **wesentlich anwenderfreundlicher eingestuft**, als vergleichbare Polyurethane.

Das Produkt verfügt über eine **CE-Zulassung** (EN15651-1) als Fugendichtstoff für Fassadenelemente für den Innen- und Außenbereich.

Anwendung finden sich beim Kleben und Abdichten unterschiedlichster Materialien mit- und untereinander, bspw. an Fugen, Nähten oder Materialüberlappungen.

	Art.-Nr.:	
Weiß in 300ml Kartusche	UEWUF.K300	VPE12 Stk.
Grau in 300ml Kartusche	UEGUF.K300	VPE12 Stk.
Schwarz in 300ml Kartusche	UESUF.K300	VPE12 Stk.



#### Technische Daten (Normklima 23/50-2 DIN 50014)

Basis:	Polyurethan	
<b>Reißdehnung:</b>	<b>800 %</b>	(ISO 527 / DIN 53 504)
<b>Zugfestigkeit:</b>	<b>2,9 N/mm<sup>2</sup></b>	(ISO 527 / DIN 53 504)
<b>Weiterreißwiderstand:</b>	<b>12 N/mm<sup>2</sup></b>	(ASTM D624)
Hautbildezeit:	ca. 45 Minuten	(23 °C, 50% Luftfeuchte)
Durchhärtung:	ca. 3 mm/ 24 Stunden	(23 °C, 50% Luftfeuchte; am ersten Tag)
Dichte:	ca. 1,36 g/cm <sup>3</sup>	(DIN EN ISO 1183-1)
Farben:	weiß / grau / schwarz	
Härte Shore A:	ca. 45	(ISO 868 / DIN ISO 7219)
Volumenänderung:	ca. 6 %	(DIN 52 451)
Baustoffklasse:	B 2	(DIN 4102 Teil 1 & Teil 4)
Verarbeitungstemperatur:	+ 5° C bis +35° C	
Temperaturbeständigkeit:	–40° C bis +90° C (kurzzeitig +120°C)	

## ULTIMATE ELONGATION

### Weitere Produktmerkmale:

- Haftet auf einer Vielzahl von unbehandelten, grundierten oder lackierten Metallen (bspw. Aluminium oder Edelstahl), pulverlackierten Bauteilen, Holzwerkstoffen, (bspw. Sperrholz oder Massivhölzer) Duroplasten, Thermoplasten (bspw. ABS oder PVC), glasfaserverstärkten Kunststoffen, bauüblichen mineralischen Werkstoffen
- Gute Witterungs-/ und Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Langfristig überstreich-/überlackierbar nach solider Hautbildung
- silikonfrei
- Spaltet keine Stoffe ab die den Haftungsaufbau eines Lackes auf dem Untergrund im Umfeld negativ beeinflussen
- Geringer Arbeitsvorbereitungsaufwand – die Notwendigkeit eines Primers/Haftvermittlers ist in vielen Fällen, nach Bestätigung durch entsprechende Vorversuche, nicht gegeben.
- Einwandfrei nach Wunsch/Notwendigkeit abglätt- und modellierbar
- Gute Standfestigkeit

### Anwendungsgebiete

Das Produkt ist zur elastischen Klebung und Abdichtung vorgesehen, was eine Vielzahl von Anwendungsgebieten erschließt, bspw. im industriellen und handwerklichen Fahrzeug-, Karosserie-, Container- Apparatebau, sowie in den Sektoren Lüftungs- und Klima-, Elektrotechnik, und diversen weiteren Zusammenhängen der Metall- und Blechverarbeitung, etc..

Gemäß Leistungserklärung (CE) zur Abdichtung von Fassadenelementen im Innen- und Außenbereich verwendbar.

## ULTIMATE ELONGATION

### Verarbeitungshinweise

Die gewünschten Klebeflächen müssen frei von jeder Verunreinigung (bspw. Fett, Schmutz, Staub) sein, da diese als Trennschicht fungieren würde. Sollte ein Reinigungsmittel Verwendung finden, sind Rückstände zu vermeiden und die Ablüftzeiten zu berücksichtigen (empfohlene Reinigung mit WIKO Kunststoffreiniger bzw. WIKO Metallreiniger).

Beim Einsatz von geeigneten Primern und/oder Haftvermittlern sind deren Anwendungsinstruktionen zu befolgen. Die Haftung auf Kunststoffen (bspw. ABS oder PVC) kann mittels WIKO Kunststoff- und Lackprimer (MSPP.KL) optimiert werden.

WIKO ULTIMATE ELONGATION muss vor Verarbeitung auf mindestens + 5 °C temperiert werden.

Die Produktkartusche in ein geeignetes Ausbringergerät einsetzen, die Versiegelung entfernen und eine kleine Klebstoffmenge auf einen Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis der Klebstoff frei fließt. Im Anschluss den Kartuschenauslass reinigen und die Dosierspitze aufschrauben.

Das Produkt nun auf die vorgereinigten Klebefläche aufbringen und Lufteinschlüsse, sowie Produktüberschüsse vermeiden.

Die benötigte Klebeschichtdicke entsprechend der notwendigen Bewegungsaufnahme der Klebefuge dimensionieren.

Die zu klebenden Teile innerhalb der Hautbildungszeit zusammenfügen.

Eine mechanische Fixierung des gefertigten Verbundes bis zum Reaktionsabschluss wird empfohlen. Das Abglätterverhalten kann im Bedarfsfall mittels eines geeigneten Abglättmittels optimiert werden. (Kontaktieren Sie Gluetec im Bedarfsfall)

Die Funktionsweise und in der Folge die zeitlichen Parameter des Produktes, werden von zahlreichen Faktoren wie bspw. Umgebungsbedingungen, Fugendimensionierung, Klebstoffschichtdicke und Substrateigenschaften beeinflusst. Zudem muss darauf hingewiesen werden, dass die vorgenannten zeitlichen Parameter bei Normklima (23 °C/50% Luftfeuchtigkeit) festgestellt wurden.

Mit ULTIMATE ELONGATION ungewollt verunreinigtes Arbeitsmaterial sofort nach Gebrauch mit WIKO Kunststoffreiniger (Art.Nr. AKSR.D500) bzw. WIKO Metallreiniger (Art.Nr. AMTR.D500) reinigen. Ausreagiertes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

## ULTIMATE ELONGATION

### Einschränkungen

Aufgrund der Vielzahl der am Markt befindlichen Farben/Lack-Systeme sind spezifische eigenverantwortliche Vorversuche erforderlich.

Vor Streich-/Lackierprozessen muss WIKO ULTIMATE ELONGATION eine solide/dicke Haut gebildet haben, da ansonsten Blasenbildung droht.

Da aufgetragene Farbe/Lack das Migrieren von Feuchtigkeit erschwert, kann dies die Durchhärtungsgeschwindigkeit von WIKO ULTIMATE ELONGATION verringern.

Die aufgetragene Farbe/Lack kann die Dehnungseigenschaften der gefertigten Klebung beeinflussen.

Für die Klebung von Glas ist die Verwendung eines geeigneten Schwarzprimers erforderlich. (Kontaktieren Sie Gluetec im Bedarfsfall)

Beim Einsatz von glasfaserverstärkten Kunststoffen ist sicherzustellen, dass ein späteres Austreten von GFK-Bestandteilen ausgeschlossen ist, da diese auch im späteren Verlauf eine Trennschicht zwischen Substrat und Klebstoff bilden könnten.

Für die Klebung von PE und PP nur bedingt und unter Einsatz eines geeigneten Primers nutzbar. (Kontaktieren Sie Gluetec im Bedarfsfall)

Für die Klebung von PTFE ungeeignet.

Aufgrund der für alle weichmacherhaltigen Produkte typischen Möglichkeit der Weichmacherwanderung ist die Eignung für bspw. optisch anspruchsvolle Natursteinklebung, in spezifischen eigenverantwortlichen Vorversuchen zu überprüfen, da es zu Verfärbungen kommen kann.

In der Regel ist eine entsprechende Vorbehandlung von pulverlackierten Bauteilen vor Klebung anzuraten. (Kontaktieren Sie Gluetec im Bedarfsfall)

Im unausgehärteten Zustand nicht mit isocyanatreaktiven Substanzen in Kontakt bringen, wie bspw. Reinigungsmittel die Alkohol enthalten, da diese den Härtungsprozess negativ beeinflussen können.

### Lagerung und Haltbarkeit

Bei optimalen Lagerbedingungen (dunkel und trocken) bis maximal +25° C beträgt die Haltbarkeit des ungeöffneten Originalgebinde:

Haltbarkeit Kartusche: 12 Monate

(Lagerung über + 25 °C reduziert die Lagerstabilität des Produktes und lässt die Viskosität ansteigen)

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.