

BONDTEC 510

1-K-Trinkwasser- & Lebensmittelsilikon, sauer vernetzend

Produktbeschreibung

Elastische einkomponentige, Silikondichtungsmasse zur Verwendung im Trinkwasserbereich sowie in Bereichen, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen

Besondere Eigenschaften

- elastischer Dichtstoff auf Silikonbasis
- entspricht der Empfehlung XV „Silicone“ des Bundesinstituts für Risikobewertung (BfR) für den Einsatz im Lebensmittelbereich
- erfüllt die KTW-Leitlinie des Umweltbundesamtes sowie die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes W 270
- NSF-zertifiziert nach NSF/ANSI Standard 61 (Drinking Water System Components- Health Effects)
- sehr schnelle Durchhärtung
- witterungs- und alterungsbeständig, gute UV-Beständigkeit
- besonders gute Haftung auf Glas und glasierten Flächen (z.B. Emaille, Fliesen) und eloxiertem Aluminium

Anwendungsgebiete

Zur Fugenabdichtung im Laden-, Vitrinen-, Großküchenbau; in Bereichen, in denen Lebensmittel bearbeitet oder gelagert werden wie Metzgereien, Bäckereien, Molkereien, Kantinen, Gaststätten, Kühlräumen etc.

Trinkwasser- & Lebensmittelsilikon BONDTEC 510 darf nicht im Aquarienbau, als Spiegelkleber sowie auf Marmor/Naturstein angewendet werden.

Bei Einsatz für Unterwasserfugen ist auf eine besonders sorgfältige Ausführung (oft Primer erforderlich) zu achten, außerdem sind solche Fugen immer als Wartungsfugen auszuweisen.

Nicht geeignet für Kunststoffe, auf denen Silikone generell schlechte Haftung aufweisen (z.B. PE, PP und PTFE), sowie für flächige Verklebungen.

Ergiebigkeit

Fugenmeter pro 310 ml Kartusche bei folgenden Fugendimensionen:

5*5 mm.....ca. 12,0 m

10*10 mm.....ca. 3,0 m

Farben und Verpackungen

Standardfarben: transparent, weiß

Verpackung: Kartuschen 310 ml; Folienbeutel 400 ml & 600 ml; andere Gebindegrößen auf Anfrage.

BONDTEC 510

1-K-Trinkwasser- & Lebensmittelsilikon, sauer vernetzend

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung

Der Untergrund muss trocken, tragfähig, staub- und fettfrei (ggf. Reinigung mit z.B. Isopropanol) sein. Poröse Untergründe (z. B. Beton, Gipskarton, Holz roh) sind mit Primer vorzubehandeln. Vor dem Primerauftrag gegebenenfalls Zementschlämme, Schalölbe- schichtungen/Imprägnierungen entfernen. Bei Sanierungsarbeiten müssen alte Dichtungs- masse, Farbreste und nicht tragfähige Schichten vollständig entfernt werden. Bei beschichteten Untergründen (z.B. Lacke, Anstriche) ist die Verträglichkeit mit dem Dichtstoff durch Vorversuche sicherzustellen.

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.

Fugendimensionierung

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.

Verarbeitung

Kartuschendüse entsprechend der Fugendimensionierung aufschneiden. Dichtstoff 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 Dichtstoff 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.

Dichtstoffreste können nach vollständiger Aushärtung über den Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden.

Wichtige Hinweise

Die Funktionsfähigkeit des Dichtstoffes kann nur bei einwandfreier Verarbeitung unter Beachtung der einschlägigen Regelwerke (Fugendimensionen und -abstände, Ausführungs- hinweise) gewährleistet werden. Das Einbringen des Dichtstoffes bei starken Temperatur- schwankungen (Frühbeanspruchung der Dichtmasse) sollte vermieden werden. Die bei der Aushärtung abgespaltene Essigsäure kann auf empfindlichen Metallen (z.B. Kupfer, Messing, Zink, Blei, Eisen) Korrosion auslösen. Auf alkalischen Untergründen (z.B. Beton, Mörtel) kann es zu Haftungsverlust und Ausblühungen kommen. Wir empfehlen hier den Einsatz von neutral vernetzenden Silikonem.

Bei Kontakt zu bituminösen, teerhaltigen oder Weichmacher-abgebenden Untergründen (z.B. EPDM, Neopren, Butyl) kann es zu Haftungsverlust oder Verfärbungen kommen.

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. Der Dichtstoff ist nicht überstreichbar.

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.

BONDTEC 510

1-K-Trinkwasser- & Lebensmittelsilikon, sauer vernetzend

Fortsetzung Wichtige Hinweise

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) eine Verfärbung eintreten. Die mechanische Funktionsfähigkeit des Dichtstoffes wird hierdurch normalerweise nicht beeinträchtigt.

Technische Daten

Dichte (DIN EN ISO 2811-1)	1,02 ± 0,04 g/cm ³
Hautbildungszeit (23°C/50% r.F.)	ca. 12 min
Penetration (DIN 51579 / 5 sek.)	190 ± 30 1/10 mm
Standvermögen (in Anlehnung an ASTM 2202)	2 mm
Durchhärtung (in den ersten 24 Stunden)	ca. 3 mm
Shore A Härte (DIN 53505)	16 ± 5 Einheiten
Dehnspannungswert (DIN EN ISO 8339-A, 100%)	ca. 0,4 N/mm ²
Zulässige Gesamtverformung (Herstellerfestlegung)	25 %
Volumenschwund (DIN EN ISO 10563)	max. 4 %
Verarbeitungstemperatur (Dichtstoff und Untergrund)	+5 bis +35°C
Temperaturbelastung (ausgehärteter Dichtstoff)	-40 bis +180°C
Lagerbeständigkeit (geschlossenes Originalgebinde)	18 Monate (+5 bis +35°C, 50% r.F.)

Die Aushärtung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Schichtdicke. Die angegebenen Daten beziehen sich auf die Prüfung bei Normklima (23°C/50% r.F.). Unter diesen Bedingungen härtet eine 10x10mm Fuge in 8 bis 14 Tagen vollständig durch. Niedrige Temperaturen, niedrige Luftfeuchtigkeit sowie Fugentiefen über 15 mm verlangsamen die Hautbildung und Aushärtung teilweise deutlich.

Die Kenndaten werden zeitnah zur Produktion ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produktes sowie den verschiedenen Einfärbungen leicht variieren. Die Kenndaten stellen keine Spezifikationsvereinbarung dar.

Sicherheitsdaten: siehe Sicherheitsdatenblatt *Maßnahmen zum Unfall- und Gesundheitsschutz, die sich aus dem Sicherheitsdatenblatt und der Kennzeichnung ergeben, sind zu beachten.*

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Der Abnehmer ist von sorgfältigen Eingangsprüfungen im Einzelfall dadurch nicht entbunden. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betriebsbedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die in diesem Merkblatt gegebenen Empfehlungen erfordern wegen der durch uns nicht beeinflussbaren Faktoren während der Verarbeitung eigene Prüfungen und Versuche. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, eine evtl. Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls zu beseitigen. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck.

Durch jede Neuauflage dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.

Ausgabe vom 12/2019