

BESKRIVNING

Variobond Flex är en tixotrop limpasta baserad på lösningsmedelfri epoxi och polyamin-adducthärdare med bestående flexibilitet.

FÖRDELAR

- Lämpligt droppfritt lim för trä, stål, alu., plast, etc, i alla kombinationer;
- Idealisk att fästa kjöl med skrov, eller skrov med dess överdel;
- Även lämpligt som spackel för att fylla, bygga och förstärka;
- Permanent flexibilitet, mycket god vidhäftningsförmåga och hög styrka;
- Rekommenderas som fylland i mjuka skarvar och övergångar (joint fillets) ;
- Utmärkt vattentäthet;
- Enkel att blanda då bägge komponenterna är tixotropa (tjocka);
- Lämplig exteriört och interiört;
- Lämplig till epoxisystem med träkärna;
- Bestående flexibilitet minskar risken för sprickor och delaminering.

KULÖR OCH GLANS

Ogenomskinlig - Blank

GRUNDEGENSKAPER VID 23°C & 50% R.H. (RELATIV LUFTFUKTIGHET)

Densitet	:	ca. 1,4 g/cm ³ (blandad produkt)
Torrhalt	:	ca. 100 % (volym)
Rek torrskick (d.f.t.)	:	beroende på applikation
Dammtorr efter	:	ca. 24 h.
Fullt härdad efter	:	ca. 2 dagar, se övrig info.
Övermålningsintervall	:	min. 24 timmar, se övrig info
Hållbarhet	:	separata komponenter, förvarade torrt och svalt i originalförpackning min 12 mån.
Flash point (DIN53213)	:	bas (A) 150 °C, härdare B 112 °C

STRÄCKFÖRMÅGA

Beroende på applikation : ca. 1,0 - 3,0 m²/kg, se övrig info

Den faktiska åtgången beror på flera variabler, t. ex; ytans form och storlek, allmänt skick och struktur, arbetsmetod, klimat och hantverksskicklighet.

YTA OCH TEMPERATUR

Trä	:	ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, max. 12 % materialfuktighet, förbehandla med Double Coat Avfettning och Variopox Injektion, slipa med P120;
Metall	:	rent och torr, fri från olja, fet och smuts, förbehandla med IJmopox ZF Primer, slipa med P120;
Betong	:	ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, max. 4 % materialfuktighet, förbehandla med Variopox Injektion;
Polyester	:	ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Doubl Coat Avfettning, exponerad glassfiber förbehandlas med Variopox Injektion, slipa med P120;
Andra ytor	:	ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, slipa med P120



Under applikation och härdning bör temperaturen ej understiga 15 °C. Ytans temperatur bör hålla sig minst 3 °C över daggpunkten.

INSTRUKTIONER

Före användning, blanda bas och härdare omsorgsfullt. .

Blandningsförhållande : 50,0 base : 50,0 hardener i vikt och volym
Blanda inte mer av produkten än det som kan användas inom loppet av brukstiden.

Induktionstid : ingen vid 20 °C
Brukstid : 20 min. i 30 °C
40 min. i 20 °C
50 min. i 15 °C

Applicering med

	Spackelspatel
Type thinner	-
% of thinner	-
Nozzle orifice	-
Nozzle pressure	-
Cleaning	Double Coat Avfettning

Späd ej Variobond med lösningsmedel.

ÖVRIG INFORMATION

- Härdning av Variobond Flex:

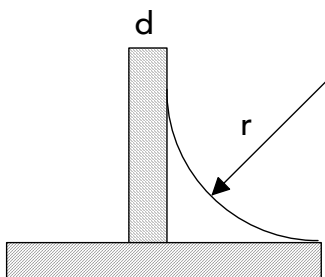
	10 °C	20 °C	30 °C
Minimum, med IJmopox eller Variopox, efter slipning med P120	48 h	24 h	24 h
Minimum, med Double Coat, efter slipning med P180	3 dagar	2 dagar	2 dagar
Maximum, med epoxi eller Double Coat efter slipning	obegränsat	obegränsat	obegränsat
Fullt härdat efter	4 dagar	2 dagar	2 dagar

- Brukstid
Fortsätt inte arbeta med produkten när brukstiden passerat. Reaktionen mellan bas och härdare har då framskridit så långt av produktens vidhäftningsförmåga försämras.
- Applicering av Variobond Flex i låga temperaturer:
Härdning i temp. under 10 °C kommer att resultera i dålig härdning med klabbig yta, vilket försämrar vidhäftningen för vidare behandling. En falerad härdning återhämtar sig ej (gäller all epoxi), skrapa i så fall bort och gör om jobbet i bättre temperatur.
- Mekaniska egenskaper:

Egenskaper	Värde Un	Testmetod	it
• Brottgräns	11	MPa	ISO 527-3
• Brottöjning	25	%	ISO 527-3
• HDT	33 °C		ISO 75-2
• Böjhållfasthet	7	MPa	ISO 178
• Elasticitetsmodul	1899	MPa	ISO 178



- Fogar (fillet)
En mjuk fogskarv är ett enkelt sätt att sammanfoga exempelvis plywood. Använd en sked, rund spatel eller tummen.
- Den lämpligaste radien (r) för fogen är 2 till 5 ggr tjockleken av plywoodmaterialet (d), se figur 1. Mängden Variobond Flex kan uträknas med formulan: kvantitet (gram) = $0,3 \times \text{radien (mm)}^2 \times \text{längden (meter)}$.



Figur 1

- Reparera trä:
Identifiera spricka, rötskada, hål, etc. och arbeta ut skadat material etc. med en skruvmejsel, skrapa eller kniv. Avlägsna föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning. En godförsänkning av materialet gör det enkelt att fylla och bygga tätt. Pensla ett lager Variopox Injektion och härda i 24 timmar, slipa sedan där det är möjligt att komma åt (P120). Arbeta in Variobond och arbeta ut så snyggt och jämnt som möjligt. Om ytan som ska lagas är stor ta hjälp av en bit plast som stöd eller underlag, exempelvis innanför skrovet när fyller utifrån. Efter 24 timmar är Variobond redo att övermålas.

SÄKERHETSINFORMATION

Se korresponderande säkerhetsdatablad (MSDS) för detaljerad information.

ANSVARFRISKRIVNING

Informationen i detta produktblad presenteras i god tro och tros vara korrekt vid utfärdandedatum. De IJssel Coatings lämnar inga garantier för att informationen är komplett eller exakt. Under inga omständigheter är De IJssel Coatings och Hedbergs Industri AB ansvariga för några skador som har skett i samband med tillämpning av denna information. / De IJssel Coatings

Datum: Februari '16
Artikelnummer: 335

