



**2K-PU-Fugenvergussmasse für Bodenfugen**  
**gute Chemikalienbeständigkeit**  
**30 Shore A**

**Polyol** linearer, aliphatischer Polycarbonat-Polyester  
**Isocyanat** aromatisches Polyisocyanat auf Basis MDI

	Richtrezeptur RR 5512 (08/95) von Covestro		V 44403.0 [1]
<b>Komponente A</b>	Desmophen C 1200	(1)	20,0
	Mesamoll	(2)	22,0
	UOP L-Paste	(3)	2,0
	Pigment		2,0
	Efka RM 1920	(4)	3,0
	Dabco 33-LV	(5)	0,3
	Ölsäure (z. B. Edenor Ti 05)	(6)	0,3
	SILLITIN Z 86	(7)	10,0
	EWO	(8)	20,4
<b>Komponente B</b>	Desmodur VL 50	(1)	4,7
	Desmophen C 1200	(1)	8,0
	Mesamoll	(2)	7,3
	Summe Gew.-%		100,0

Mischungsverhältnis A:B 4 : 1 Gew.-Teile  
 Verarbeitungszeit ca. 35 min  
 Verarbeitungszeit nach 4 Wochen Lagerung bei 50°C ca. 55 min  
 Film ist nach 24 h klebfrei

**Empfehlung** Für bessere Dispergierbarkeit und mechanische Eigenschaften wird die Verwendung von SILLITIN Z 86 PURISS empfohlen.

**Bemerkung** Das in der A-Komponente eingesetzte Rilanit Special Micro ist ein Thixotropiermittel (hydriertes Rizinusöl) und wird bei einer Temperatur von 30-40°C aufgeschlossen.

Durch Ölsäure wird der Katalysator Dabco 33-LV (1,4 Diazabicyclo(2,2,2)-octan) partiell blockiert. Dies führt zu einer Verlängerung der Verarbeitungszeit. Da die Blockierung des Katalysators Zeit in Anspruch nimmt, ist es ratsam, die A-Komponente erst 24 h nach ihrer Fertigung zu verarbeiten.



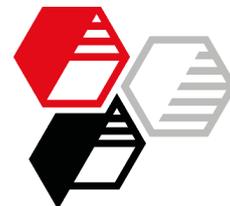
V 44403.0 [1]

<b>Technische Daten</b>	Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	30
	Zugfestigkeit	DIN 53504	MPa	5,2
	Reißdehnung	DIN 53504	%	650
	Weiterreißwiderstand	DIN ISO 34-1, B	N/mm	5,7

Chemikalienbeständigkeit der Formulierung

Test-Agenzien (siehe Seite 3)	Gewichtsänderung nach 40 Tagen in %	Reißdehnung nach 40 Tagen in %	Zugfestigkeit nach 40 Tagen in %
unbehandelt	-	-	5,2
1	-15	650	10,2
2	-1,5	590	9,8
3	-5	600	9,6
4	+180	560	9,4
4a	+200	580	9,3
5	-14	580	9,8
6	+370	570	9,6
7	+150	570	10,8
8	+16	660	7,0
9	+26	570	5,3
10	+0,5	700	6,0
11	+0,3	520	3,7
12	+0,4	580	6,4

Die Reißdehnung bzw. Zugfestigkeit der gelagerten Proben wurden nach 3-tägiger Trocknung bei 50°C ermittelt (Messungen nach DIN 53 504).



1	Ottokraftstoffe nach DIN 51 600	50 Vol-% Isooktan 50 Vol-% Toluol
2	Flugkraftstoffe	
3	Heizöl EL nach DIN 51 603 Teil 1 und Diesekraftstoffe nach DIN 51 601	Prüfgemisch A 20/NP II Fa. J. Haltermann, D-Hamburg
4	alle Kohlenwasserstoffe (einschl. 1-3) außer 4a	60 Vol-% Toluol 30 Vol-% Xylol 10 Vol-% Methylnaphthalin
4a	Benzol und benzolhaltige Gemische (einschl. 1-4)	30 Vol-% Benzol 30 Vol-% Toluol 30 Vol-% Xylol 10 Vol-% Methylnaphthalin
5	ein- und mehrwertige Alkohole, Glykolether	48 Vol-% Methanol 48 Vol-% Isopropanol 4 Vol-% Wasser
6	aliphatische Chlor-Kohlenwasserstoffe	Trichlorethylen
7	aliphatische Ester und Ketone	50 Vol-% Ethylacetat 50 Vol-% Methylisobutylketon
8	aliphatische Aldehyde	Formaldehydlösung, 37 %, Quellung
9	wässrige Lösung organischer Säuren bis 10%	Essigsäure, 10 %
10	Mineralsäuren außer Flusssäure sowie sauer hydrolisierende Salze (pH < 6) in wässriger Lösung bis 20 %	Schwefelsäure, 20 %
11	anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolisierende Salze (pH > 9) in wässriger Lösung bis 20 %	Natronlauge, 20 %
12	Salzlösungen mit pH 6-8	wässrige Natriumchloridlösung, 20 %

**Hersteller**

- (1) Covestro
- (2) Lanxess
- (3) UOP
- (4) BASF
- (5) Evonik Industries
- (6) Emery Oleochemicals
- (7) HOFFMANN MINERAL
- (8) Sachtleben Minerals

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.