

# FLEXOVOSS K6S + K6T

Polyurethan

01/23  
Mai 2023

## CHARAKTERISTIK

FLEXOVOSS K6S bzw. K6T ist eine lösungsmittelfreie, zweikomponentige Verguss- bzw. Streichmasse auf Basis Polyurethan. Die Typen K6S und K6T unterscheiden sich nur in ihrer Konsistenz. K6S ist selbstverlaufend (Vergusskonsistenz), K6T ist thixotrop eingestellt (Streichkonsistenz).

## EINSATZGEBIET

K6S und K6T werden als Verguss- bzw. Beschichtungsmaterial auf Holz, Metall, Beton, Glasfaserkunststoff, Polystyrolschaum, Polyurethanschaum sowie auf einigen Thermoplasten eingesetzt. K6S kann darüber hinaus als Vergussmasse zum Bau zähelastischer Formen verwendet werden.

Spezielle Anwendungsgebiete:

K6S	Zähelastischer Verguss von elektronischen Schaltungen und Maschinenteilen
K6T	Beschichtungen von Polystyrol- und PUR Schaum, Holz und Metall (mit Haftvermittler G4), Beton (mit Haftvermittler G4), Thermoplasten (eingeschränkt) und Glasfaserkunststoffen
K6S u. K6T	Zähelastische Formen für Fertigbeton – Teile und als Beton Matrizen

## PRODUKTDATEN

<b>Materialdaten des flüssigen Harzes:</b>	A - Komp.	B - Komp.
Aussehen	grau	braun
Viskosität (20°C)	K6S ca. 7000 mPa.s K6T thixotrop	ca. 100 mPa.s
Flammpunkt	> 100°C	> 200°C
Spezifisches Gewicht	1,5 g/cm <sup>3</sup>	1,2 g/cm <sup>3</sup>
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalgebinde	
<b>Materialdaten des Gemisches:</b>		
Mischungsverhältnis A:B	= 4:1 Gew.-Teile bzw. 3,2:1 Vol.-Teile	
Verarbeitungszeit	= ca. 45 Minuten	
Mischviskosität (RV 3/10)	= 2550 mPa.s	

## Materialdaten des ausgehärteten Materials

Zugfestigkeit	7,0 N/mm <sup>2</sup>		
Shore A (DIN 53505)	95		
Shore D (DIN 53505)	50		
Reißdehnung	65 %		
Wasseraufnahme (DIN 53471)	0,48 %		
Spez. Widerstand (DIN 53482)	5,8 x 10 <sup>14</sup> Ohm x cm		
Spez. Oberflächenwiderstand (DIN 53482)	3,6 x 10 <sup>13</sup> Ohm		
Durchschlagfestigkeit (DIN 53481)	172 kV/cm		
Kriechstromfestigkeit (DIN 53480)	KA 3c		
Dielektrizitätszahl (DIN 53483)	5,2	4,5	4,0
Trocken bei	50 Hz	1 Hz	1 MHz
Dielektrischer Verlustfaktor tan Delta (DIN 53483)	0,115	0,059	0,024
Abrieb nach Taber Abraser 1000 Zyklen Steine: CS 10, Gewicht 1000 g	100,8 mg		

Flexovoss ist gegen verdünnte Säuren, Laugen und Wasser gut, sowie kurzfristig gegen Heizöl beständig. K6 ist bis zu 120°C temperaturbeständig, wobei jedoch ab 60°C eine zunehmende Erweichung zu verzeichnen ist.

## :: VERARBEITUNG

### Beschichten

Voraussetzung für die Verarbeitung als Beschichtungsmasse ist ein sauberer, fettfreier und trockener Untergrund. Eine Vorbehandlung des Untergrundes kann ggf. mit G4 erfolgen. Das angemischte K6 wird mit einem Pinsel oder Roller aufgetragen. Die Type K6S wird dabei für selbstverlaufende Beschichtungen verwendet, während K6T als thixotrope Einstellung für senkrechte Flächen und dickere Schichten geeignet ist. Die Type K6S kann mittels einer Spritzpistole (4-mm-Düse, 6 bar) verspritzt werden (wegen der hierbei auftretenden Nebel ist unbedingt eine Schutzmaske zu tragen).

### Vergießen

FLEXOVOSS K6S eignet sich infolge seiner günstigen Konsistenz sehr gut als Vergussmasse zum Fixieren und Einbetten der verschiedensten Objekte. Infolge seiner Dauerelastizität kann es als Formenmaterial eingesetzt werden. In diesen Fällen ist wegen der guten Haftung von FLEXOVOSS beim Vergießen mit Trennmitteln zu arbeiten.

Auf eine gleichmäßige Vermischung der Komponenten A und B im entsprechenden Mischungsverhältnis ist größte Aufmerksamkeit zu richten, da nur so eine richtige Aushärtung erfolgen kann. Die Gebinde sind so befüllt, das die beiden Komponenten im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorliegen.

Werden Teilmengen entnommen, so ist auf jeden Fall vorher gut aufzurühren, da die Komponenten zum Absetzen neigen.

Die Verarbeitungszeit bei 20 °C beträgt ca. 30 Minuten, wobei höhere Temperaturen eine Verkürzung und niedrigere eine Verlängerung der Topfzeit ergeben. Ebenso hat die Ansatzmenge einen Einfluss auf die Verarbeitungszeit; große Mengen verkürzen infolge der Reaktionswärme die Topfzeit im Mischgefäß.

Die Aushärtung erfolgt nach ca. 12 Stunden, und die völlige Endhärte ist nach 7 Tagen erreicht.

Für die Verarbeitungstemperatur kann eine Spanne von +5° bis +30° C gesetzt werden, wobei die vorstehenden Punkte berücksichtigt werden sollten. Die o. g. Zeiten können durch Zugabe von PUR BESCHLEUNIGER verkürzt werden (eine Zugabe von 0,15 % halbiert die Topfzeit). Feuchtigkeit jeder Art ist bei der Verarbeitung auszuschließen, da dieses zu Blasenbildung führen kann. Der Verbrauch an K6S bzw. K6T beläuft sich auf ca. 1,5 kg/l bzw. 1,5 kg/m<sup>2</sup> bei 1 mm Dicke.

## :: VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE