

Verarbeitungsanleitung für PLASTIKUM

- Verwendungszweck
Einsatzgebiete** Dichtungskitt für Industrieverglasungen. Fugenabdichtung an Bauwerkskörpern, die keine Bewegungsfugen aufweisen. Ferner zur Abdichtung von Faserzement- sowie Blechdächern als Reparaturmaßnahme (es handelt sich hier allerdings um keine dauerhafte Abdichtung im Sinne der Flachdachrichtlinien – hierfür stehen unsere Dachbeschichtungen ENKOPUR[®], ENKRYL[®] oder ENKEPREN zur Verfügung).
- Zusammensetzung** Gemisch ausgewählter Bitumina und bitumenverträglicher Elastomere mit Zusätzen von Haftharzen, Kunstfasern, Aktivfüllstoffen, Alterungsschutzmitteln, UV – Absorbieren sowie Antioxidantien, gelöst in speziellen KW – Lösemitteln.
- Eigenschaften
Wirkungsweise** Plastische, spritz- und spachtelbare, standfeste Masse zur Abdichtung von Industrieverglasungen. Auch zur Fugenfüllung und – abdichtung von Baukörpern geeignet. **Nicht für Bewegungsfugen verwenden!** Hervorragende Klebkraft auf Oberflächen aus Metall, Faserzement, Beton sowie Mauerwerk. Bei Untergründen aus Beton, Faserzement und Mauerwerk ist eine Vorbehandlung mit Universal – Voranstrich 933 erforderlich. Bei sauberen und fettfreien Metalloberflächen ist kein Voranstrich notwendig. PLASTIKUM weist, bedingt durch den Gehalt an speziellen Elastomeren, eine hohe, dauerhafte Plastizität und Witterungsbeständigkeit auf. Es ist beständig gegenüber Industrieabgase, Salz- und Seewasser, UV- und sauerstoffresistent. PLASTIKUM bleibt auch im senkrechten Bereich standfähig und tropft nicht ab.
- Verarbeitung** Bauwerksfugen (keine Bewegungsfugen)
PLASTIKUM auf trockenem und fettfreiem Untergrund aufbringen. Metallische Oberflächen müssen ggf. mit Lösemitteln entfettet werden. Betonflanken von Staub und Zementschlämme befreien. Bauwerksfugen mit Füllkörpern versehen, beispielsweise Rundschnüre aus geschlossenzelligem, geschäumten Polyethylen (z.B. Fabrikat ETHAFOAM). Bei Beton und Mauerwerk müssen die Fugenflanken mit Universal – Voranstrich 933 geprimert werden. PLASTIKUM mit Enke – Pressluftspritzaggregat oder Kombispritze verarbeiten. Je nach der Fugegeometrie müssen entsprechende Düsen gewählt werden:
Für äußere Abdichtungen bei glatten Kanten: Rechteckdüsen,
für äußere Abdichtungen bei gebrochenen Kanten: Dreiecksdüsen.
Anschlussfugen sollen eine Mindestabmessung von 8 x 5 cm aufweisen. Bei Fugen ab 10 mm Breite immer in zwei Arbeitsgängen arbeiten, damit durch Andrücken eine bessere Haftung erzielt werden kann.

Verarbeitungsanleitung für PLASTIKUM

Verarbeitung

(Forts.)

Folgender Arbeitsablauf hat sich als sinnvoll herausgestellt:

Zuerst die Fuge etwa zu ca. 50 % der vorgesehenen Füllhöhe mit PLASTIKUM füllen, mit dem Spachtel eindrücken und an die Flanken andrücken. Mit dem zweiten Arbeitsgang wird dann die Fuge vollständig gefüllt. Nacharbeit von Hand mit dem Fugenspachtel. Als Glättmittel kann eine dünne Schmierseifenlösung verwendet werden.

Verarbeitung als Glas – Einbettmasse mit dem Spritzenfüller

Untergrundvorbereitung wie oben beschrieben. Spritze langsam und gleichmäßig führen. Bei zu schnellem Ziehen haftet die Masse weder an der Sprosse noch an der Scheibe intensiv genug. Spritze möglichst im Winkel von 45° zur Sprosse halten, damit die Masse unterhalb der Spritzdüse hervorquellen kann und aufgedrückt wird. Es genügt nicht, das PLASTIKUM nur leicht aufzuspritzen. Es soll ja fest haften und muss daher aufgedrückt werden. Wird die Spritze zu hoch gehalten, liegen meistens Falz, Bett und Fuge hohl, die Masse steht an den Rändern ab und haftet nicht genügend am Glas und an der Sprosse.

Gespritzt wird mit 4 – 6 bar. Bei plötzlichem, höherem Druck nicht schneller ziehen, sondern den Masse-Austritt drosseln. Unterschiedlicher Druck kann am Spritzkopfhahn reguliert werden.

Bis 50er – Sprosse das Bett bis zu den Sprossenkanten spritzen, also Vollfase.

Faserzement- und Blechdächer

Zwei Kittwülste von je 6 – 8 mm Ø im Abstand von 3 – 4 cm vor Auflegen der nächsten Platten senkrecht und waagrecht aufspritzen.

Verbrauch

Bauwerksfugen

Breite 10 mm, Tiefe 10 mm: ca. 100 cm³ (~ 110 g/m)

Breite 20 mm, Tiefe 10 mm: ca. 200 cm³ (~ 220 g/m)

Verglasungen (Verbrauch je m Sprosse, 2 Seiten, Detailangaben siehe Prospekt)

Sprossenprofil 30 x 30: ca. 440 g/m

Sprossenprofil 35 x 35: ca. 560 g/m

Sprossenprofil 40 x 40: ca. 760 g/m

Sprossenprofil 45 x 45: ca. 960 g/m

Sprossenprofil 50 x 50: ca. 1180 g/m

Faserzement (die Abwicklung muss berücksichtigt werden)

Zwei Stränge zu je 8 mm Ø: ca. 100 cm³ (~ 110 g/m)

Verarbeitungsanleitung für PLASTIKUM

Technische Daten	Farbe: schwarz Ablüftzeit (temperaturabhängig): etwa 2 – 3 Wochen je mm Schichtdicke spez. Gewicht: ca. 1,15 g/cm ³ Flammpunkt: ca. 58 °C EP RuK: > 130 °C (nach Ablüften der Lösemit tel) mögl. Temperaturbelastung: bis 120 °C (nach Ablüf ten der Lösemittel)
Beständigkeit	Industrieabgase: beständig Salz- und Seewasser: beständig verdünnte Säuren u. Laugen: weitgehend beständig Sauerstoff, Ozon, UV-Licht: weitgehend beständig organische Lösemittel: unbeständig
Lagerung	In verschlossenen Originalbehältern bei RT, vor Feuer geschützt. Vor der Verarbeitung in der kühlen Jahreszeit in warmen Räumen lagern.
Lieferform	Einweg – Blechhobbocks à 32 kg mit lose m, verschiebbarem Boden

Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unserem derzeitigen technischen Kenntnisstand sowie unseren Erfahrungen und stellen nur allgemeine Richtlinien dar. Die Vielfalt möglicher Einflüsse auf die Verarbeitung und Anwendung befreien den Verarbeiter nicht davon, sich durch eigene Prüfungen und Versuche über die korrekte Anwendung unserer Produkte Gewissheit zu verschaffen. Bei der Sanierung von unbekanntem oder ungewöhnlichen Untergründen sollte unbedingt eine vorherige Rücksprache mit dem Werk erfolgen. Da eine korrekte und fachgerechte Verarbeitung unserer Produkte nicht der Herstellerkontrolle unterliegt, kann nur für einwandfreies Material Gewähr geleistet werden. Schäden, die durch Verarbeitungsmängel, falsche Materialauswahl oder unzureichende Untergrundvorbereitung entstehen, sind in jedem Fall von unserer Gewährleistung ausgeschlossen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Eventuelle Schutzrechte Dritter sowie bestehende gesetzliche Vorschriften und Bestimmungen sind vom Verarbeiter in eigener Verantwortung zu beachten. Eventuelle mündliche Angaben unserer Mitarbeiter, die inhaltlich der vorliegenden Verarbeitungsanleitung widersprechen, sind ohne eine ausdrückliche schriftliche Bestätigung des ENKE – WERKES wirkungslos. Werden diese Bedingungen nicht beachtet, so erlischt unsere Materialgewährleistung. Anwendungen, die sich außerhalb der Empfehlungen dieser Verarbeitungsanleitung ergeben sollten, befinden sich ohne vorherige Rücksprache mit dem Werk in eigener Verantwortung des Verarbeiters. Eventuell daraus resultierende Schäden sind in solchen Fällen von unserer Gewährleistung ausgeschlossen.

Mit dieser Verarbeitungsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Hinweise zur Entsorgung: Die Gebinde müssen zur geordneten Entsorgung direkt nach der letzten Produktentnahme tropffrei bzw. spachtelrein nachentleert werden. Restentleerte Blechverpackungen können dem Kreislauf Blechverpackungen Stahl (KBS) zugeführt werden. Annahmestellen weist die Firma ENKE als Zeichennutzungsnehmer nach oder finden sich im Internet unter: www.kbs-recycling.de Nicht ausgehärtete Anhaftungen und größere Produktreste in Blechgebinden sind vom Verarbeiter **kostenpflichtig** zu entsorgen, da es sich um Sonderabfall handelt.

Düsseldorf, Juli 2006

VA PM 9

ENKE-WERK Johannes Enke GmbH & Co.KG, Hamburger Str.16, D-40221 Düsseldorf, Tel.: 0211/304074, Fax: 0211/ 393718
 e-mail: info@enke-werk.de Internet: www.enke-werk.de