DINITROL PVC PA 283 02

Wärmehärtender PVC-Epoxy Kleb- und Dichtstoff

DINITROL PVC PA 283 02 ist ein lösemittelfreier, 1-komponentiger, kalt applizierbarer und wärmehärtender Kleb- und Dichtstoff auf PVC-Epoxidbasis. Er dient als Nahtabdichtung zwischen Blech-Stoss- und Überlappungsverbindungen (Innen- und Außennähte) an zum Beispiel Fahrzeugkarosserien, Stahlkonstruktionen, Maschinen- und Anbauteilen. Das Produkt wird vor der Pulverbeschichtung eingesetzt und härtet mit dem Lack im Ofen aus.

- » Kein Vorgelieren des Produkts vor der Pulverbeschichtung nötig
- » Ideal für die Anwendungen vor der Pulverbeschichtung
- » Lösemittelfrei
- » Schnelle Weiterverarbeitung
- » OEM Freigabe

Equipment

DINITROL MASTER TOOL
310 ml Kartusche & 600 ml Folienbeutel
Art. Nr. 1736500

DINITROL MASTER TOOL
310 ml Kartusche & 400 ml Folienbeutel
Art. Nr. 1736600

INDUSTRIE NITRIL-HANDSCHUHE XL 10-P
Art. Nr. 1734100

DINITROL PVC PA 283 02

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
16402	600 ml	Folienbeutel	Grau
12324	25 kg	Hobbock	Grau

a brand of DINOL

DINOL GmbH Pyrmonter Straße 76, D-32676 Lügde, Germany
Tel. +49 (0) 5281-98 2 98-0, Fax +49 (0) 5281-98 2 98-60, www.dinol.com

08.2024

Alle Daten und Empfehlungen sind das Ergebnis sorgfältiger Untersuchungen durch unser Labor. Sie können nur als Empfehlung angesehen werden, die dem heutigen Erfahrungsstand entsprechen. Die Daten werden im guten Glauben gegeben. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungs- und Arbeitsweisen können wir jedoch keine Verantwortung oder Verpflichtungen aus der fehlerhaften Anwendung übernehmen. Es wird daher ein vertragliches Rechtsverhältnis nicht begründet, und es entstehen aus eventuellen Kaufverträgen keine Nebenverpflichtungen.

DINITROL PVC PA 283 02

Technische Details

Produktbeschreibung
DINITROL PVC PA 283 02 ist ein lösemittelfreier, 1-komponentiger, kalt applizierbarer und wärmehärtender Kleb- und Dichtstoff auf PVC-Epoxidbasis. Er dient als Nahtabdichtung zwischen Blech-Stoss- und Überlappungsverbindungen (Innen- und Außennähte) an zum Beispiel Fahrzeugkarosserien, Stahlkonstruktionen, Maschinen- und Anbauteilen. Das Produkt wird vor der Pulverbeschichtung eingesetzt und härtet mit dem Lack im Ofen aus. Das Material ist nach OPEL Spezifikation L000 0406 zugelassen.

Features
- Kein Vorgelieren des Produkts vor der Pulverbeschichtung nötig
- Ideal für die Anwendungen vor der Pulverbeschichtung
- Lösemittelfrei
- Schnelle Weiterverarbeitung
- OEM Freigabe

Verarbeitungshinweis
Die abzudichtenden Werkstücke werden i.d.R. vor dem Pulverbeschichten in einer Reinigungs-/Entfettungsanlage vorbehandelt. Dadurch ist vor dem Abdichten mit DINITROL PVC PA 283 02 keine weitere Reinigung oder mechanische Behandlung der Werkstücke erforderlich. Die Düsenspitze sollte je nach Auftragsanwendung zugeschnitten werden. Auftragen mit einer geeigneten Druckluft- oder Akkupistole (bei Anwendung aus Hobbocks bitte DINOL kontaktieren).
Bei dem Produktauftrag sollten Materialüberschüsse (z.B. im Randbereich) möglichst vermieden werden.
Die Klebstoffraupe sollte in einem Zug aufgetragen werden, um beim Aufbringen Lufteinschlüsse zu vermeiden. Keine chemischen Glättmittel zum Abglätten verwenden, nur mit einem Einweghandschuh, Spachtel oder Pinsel und ausreichendem Druck glattstreichen. Das Abdichten muss als letzter Arbeitsschritt vor der Pulverbeschichtung vorgenommen werden, da der Dichtstoff ohne Wärmezufuhr keine Auswaschfestigkeit erreicht.
Um einen optimalen Haftungsverbund zu gewährleisten, sollte das Beschichten mit Farbpulver so schnell wie möglich nach dem Dichtstoffauftrag erfolgen (max. 16 Std. Offenzeit bei 23°C/50% rf). Vorversuche sind erforderlich!
Der Dichtsoff geht ab ca. 160°C Ofentemperatur in einen kraftelastischen, mechanisch belastbaren Zustand über. Das Verkleben und Dichten von beölten Untergründen (gängige Korrosionsschutz- und Tiefziehöle, ca. 3 g/m²) ist aufgrund der Ölaufnahme bei der Wärmehärtung möglich.

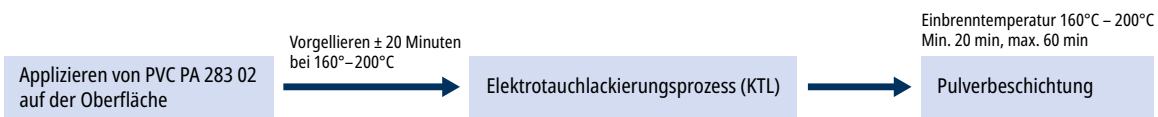
Technische Daten

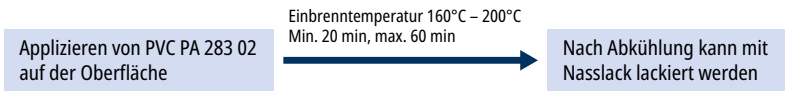
Farbe		Grau, RAL 7004
Konsistenz		Homogene Paste
Dichte		1.50 – 1.56 g/ml
Shore A Härte	Fliese: 25 x 80 x 6 mm / 30‘ 185°C	53 – 55 Shore A
Standfestigkeit	Substrate: Zn/Ni – elektro-galvanisierter Stahl Kugel ⌀ 12 mm 10‘70°C + 20‘150°C + 30´170°C 10‘70°C + 20‘150°C + 60´200°C	 0 mm 0 mm
Rheologie (Fließen)	Parameters: Temperatur Durchmesser Druck Ergebnis	 20°C 2,6 mm 1,4 bar 30 – 50 Sekunden / 20 g
Scherkraft	Substrate: Zn/Ni – elektro-galvanisierter Stahl 25‘150°C 25‘150°C + 30‘180°C 60‘200°C	 2,0 MPa, kohäsiver Bruch 2,1 MPa, kohäsiver Bruch 2,2 MPa, kohäsiver Bruch
Erhältlich in		600 ml Beutel, 25 Kg Hobbock

Lagerung
DINITROL PVC PA 283 02 ist in einem geschlossenen Behälter, in einem trockenen und belüfteten Bereich bei Temperaturen zwischen 10°C und 30°C zu lagern. Die Haltbarkeit beträgt für den Schlauchbeutel 12 Monate und für den Hobbock 6 Monate. Nicht direktem Sonnenlicht aussetzen. Kontakt mit Wasser vermeiden. Für zusätzliche Informationen konsultieren Sie bitte die DINOL GmbH.

Sicherheitshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt oder dem Etikett der Verpackung zu entnehmen.

Mögliche Gefahren
2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemischs
Verordnung (EG) Nr. 1272/2008
Skin Irrit. 2; H315; Eye Dam. 1; H318; Skin Sens. 1; H317; Aquatic Chronic 2; H411





Alle Daten und Empfehlungen sind das Ergebnis sorgfältiger Untersuchungen durch unser Labor. Sie können nur als Empfehlung angesehen werden, die dem heutigen Erfahrungsstand entsprechen. Die Daten werden im guten Glauben gegeben. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungs- und Arbeitsweisen können wir jedoch keine Verantwortung oder Verpflichtungen aus der fehlerhaften Anwendung übernehmen. Es wird daher ein vertragliches Rechtsverhältnis nicht begründet, und es entstehen aus eventuellen Kaufverträgen keine Nebenverpflichtungen.