DINITROL 500

Feuchtigkeitsreaktiver 1-Komponenten Polyurethan-Klebstoff

DINITROL 500 ist zusammen mit den entsprechenden Vorbehandlungen wie z. B. Primern und / oder Aktivatoren, für den Austausch von Windschutzscheiben entwickelt worden.



- » Geprüfte OEM-Technologie
- » Schnelle Aushärtung
- » Lösemittel- und PVC frei
- » Ausgezeichnete Decking- und Standeigenschaften
- » Hohe Elastizität
- » Crash-Test geprüft nach FMVSS 212
- » 3 Stunden sichere Wegfahrzeit

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 500

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
12061	310 ml	Kartusche	Schwarz
12063	600 ml	Folienbeutel	Schwarz

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

11.2026

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 500

Technische Angaben

Produktbeschreibung
DINITROL 500 ist ein schwarzes, feuchtigkeitsreaktives 1-Komponenten Polyurethan für die Direktverglasung von Automobilscheiben. Der Klebstoff DINITROL 500 hat folgende Eigenschaften:
- gute Haftung auf Decklacken
- geruchsarm, Lösemittel- und PVC frei
- gute Verarbeitbarkeit
- sehr gutes Stehvermögen
- kurzer Fadenabriss
- hohe Elastizität
- OEM geprüft
- Alterungs- und Witterungsbeständig

Zusammen mit den entsprechenden Vorbehandlungen wie z.B.: Aktivatoren und / oder Primern ist DINITROL 500 für den Einsatz beim Austausch von Polyurethan-Direktverglasung, Glasteile und andere Verklebungen im Fahrzeugbau konzipiert.

Oberflächenvorbehandlung
Die zu behandelnde Fläche muss sauber, trocken, sowie staub-, öl- und fettfrei sein. Die zu verklebende Fläche (Keramikrand) der neuen Windschutzscheibe gründlich mit DINITROL 582 reinigen, um hartnäckige Kontaminationen auf Glasflächen und dem Keramiksiebdruck zu entfernen. Es wird empfohlen gemäß der DINITROL Arbeitsanleitung Scheibenaustausch die Vorbehandlung durchzuführen. Weitere Informationen zur Verwendung von DINITROL Vorbehandlungsprodukten entnehmen Sie bitte unseren technischen Datenblättern hierfür bzw. der DINITROL Vorbehandlungstabelle.
Scheiben ohne einen Keramiksiebdruck bzw. gleichwertigen Schutz benötigen eine zusätzliche UV schützende Abdeckung.

Applikation
Wir empfehlen die Applikation der Klebstoffraupe mittels marktüblichen Auftragspistole (z.B. DINITROL Mastertool) durchzuführen. Für eine einfache Verarbeitung den Klebstoff bei Raumtemperatur verarbeiten. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen. Die Scheibe muss vor Beginn der Hautbildung eingesetzt werden. Wärmere Temperaturen und zunehmende Luftfeuchte verkürzen bzw. kältere Temperaturen und geringere Luftfeuchte verlängern die offene Zeit.
Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Für spezielle Anwendungen werden Vorversuche werden empfohlen.

Arbeitsschutzbestimmungen
Vor der Verwendung von DINITROL Produkten empfehlen wir das zugehörige Sicherheitsdatenblatt (MSDS) der Produkte zu lesen. Der Anwender findet hier erforderliche Informationen zur sicheren Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten und das MSDS beinhaltet physikalische, toxikologische sowie weitere sicherheitsrelevante Fakten.

Weitere Informationen
Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:
- Sicherheitsdatenblatt
- DINOL Vorbehandlungstabelle

Technische Daten

Bindemittel	Polyurethanpräpolymere
Farbe / Konsitenz	schwarze Paste
Härtemechanismus	feuchtigkeitshärtend
Dichte (DIN 53217-4)	ca. 1'200 kg/m^3
Standfestigkeit	sehr gut
Verarbeitungstemperatur	10°C – 35°C (Produkt)
Hautbildungszeit[1]	ca. 30 min.
Offene Zeit[1]	ca. 25 min.
Durchhärtung	ca. 3 – 4 mm / 24 h
Shore A Härte (DIN 53505)	ca. 55
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 9 MPa
Reißdehnung (DIN 53504)	ca. 550%
Weiterreißfestigkeit (DIN 53515)	ca. 10 N/mm
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465)	ca. 8 MPa
Schubmodul (DIN 54451)	ca. 1.3 MPa
Durchgangswiderstand (DIN 60093)	ca. 10^6 Ωcm
Glasumwandlungstemperatur	ca. -40°C
Temperaturbeständigkeit	< 80°C **kurzfristig (ca. 1 Std.):** < 120°C
Haltbarkeit (Lagerung < 25°C) (FMVSS 212/208)	**Kartusche/Beutel:** 12 Monate
Widerverwendbarkeit des Fahrzeuges (PKW)[1] (FMVSS 212/208)	**ohne Airbag:** 2 Std. **mit Doppel-Airbag:** 4 Std.
Erhältlich in	310 ml Kartuschen, 600 ml Folienbeuteln

1) 23°C / 50% rf

Mögliche Gefahren
2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemischs
Verordnung (EG) Nr. 1272/2008
Resp. Sens. 1; H334

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

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.