



KNOWLEDGE



EDUCATION

BETTER
RESULTS
THROUGH
KNOWLEDGE

OUR MISSION



SUPPORTED BY

Verarbeitung von Fugendichtstoffen

INFORMATIONSBLATT



WELTWEITER MARKTFÜHRER FÜR KLEBSTOFFTECHNOLOGIEN

Bostik ist einer der größten Kleb- und Dichtstoffhersteller. Wir beschäftigen weltweit rund 6.000 Mitarbeiter in 50 Ländern auf fünf Kontinenten. Unsere Kunden stammen aus den verschiedensten Branchen, insbesondere aus den Sektoren Fertigung, Bauwesen und Heimwerker/DIY.

SMARTE INNOVATIONEN

Unser intelligentes Unternehmenskonzept beruht auf Innovation. Wir sind stets um Neuerungen bemüht und nutzen die neuesten technologischen Fortschritte, um „smarte“ Klebstoffe zu entwickeln. In unseren Archiven finden sich zahllose Beispiele für Technologien von Bostik, die ihren jeweiligen Markt revolutioniert haben – vom stärkebasierten Tapetenkleister bis hin zum elastischen Klebstoff für wiederverschließbare Babywindeln.

Heute ist unser Engagement für Innovation stärker denn je. Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln wir neue Produkte über ein globales F&E-Netzwerk, das drei internationale Smart Technology Center und acht regionale Zentren umfasst. Mit diesen Investitionen heben wir uns deutlich von unseren Mitbewerbern ab.



Verarbeitung von Fugendichtstoffen

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Folgendes ist wichtig:

- A. 1. Verarbeitungswerkzeuge
- B. 2. Verarbeitungsweise
- C. 3. Endbearbeitung

1. VERARBEITUNGSWERKZEUGE

Es sind die geeigneten Werkzeuge für die jeweilige Verpackung auszuwählen, in welcher der Dichtstoff geliefert wird. Die gängigsten Verpackungen sind:

- o Kartuschen (Kunststoff oder Aluminium)
- o Schlauchbeutel aus Alufolie

Die Verarbeitung erfolgt mit speziellen Kartuschen- und Schlauchbeutel pistolen in sowohl hand- als auch druckluftbetriebenen Ausführungen. Darüber hinaus sind für beide Verpackungsarten auch elektrisch betriebene Auspresspistolen (mit Akku) verfügbar. Diese Kartuschen- bzw. Schlauchbeutel pistolen sind in unterschiedlichsten Qualitäten und in einem breiten Preisspektrum erhältlich. Die Auswahl der geeigneten Pistole hängt maßgeblich von der vorgesehenen Nutzungshäufigkeit ab.

HAND-KARTUSCHENPISTOLEN FÜR KARTUSCHEN

Bei diesen Pistolen wird die Kartusche ganz einfach in die Kartuschenpistole eingelegt. Wird der Abzug gedrückt, bewegt sich eine Druckstange nach vorne, die den Dichtstoff aus der Kartuschendüse herausdrückt. Für eine optimale Anwendung muss die Platte an der Druckstange festen Kontakt mit dem Kolben in der Kartusche haben, um eine gleichmäßige Druckverteilung zu gewährleisten, und um der Kolben vollkommen gerade in die Kartusche zu halten. Bei der Verarbeitung normalen Druck anwenden. Den Druck nicht zu stark erhöhen, da ansonsten der Dichtstoff zwischen der Kartuschenwand und dem Kolben zurück gedrückt werden kann.

HAND-SCHLAUCHBEUTELPISTOLEN FÜR SCHLAUCHBEUTEL AUS ALUFOLIE

Die Innenseite dieser Auspresspistolen ist besonders sauber zu halten, damit keine Verunreinigungen zwischen dem Kolben und der Wand der geschlossenen Schlauchbeutelpistole hängen bleiben.

DRUCKLUFT-KARTUSCHENPISTOLEN KARTUSCHEN

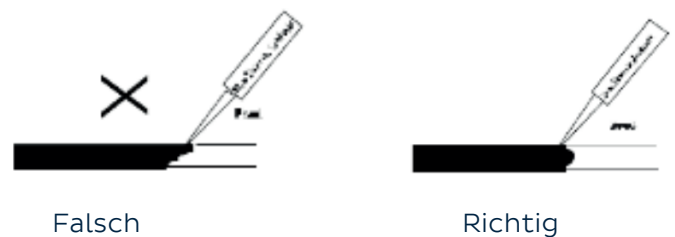
Der Vorteil von Druckluft ist die geringe Krafteinwirkung, die zur Dosierung des Dichtstoffs aufgewendet werden muss. Ein Nachteil dieser Technik ist, dass man dazu einen Kompressor benötigt, der wiederum Strom braucht und über die ganze Baustelle bewegt werden muss. Der maximale Betriebsdruck liegt bei 6 bar/87 PSI. Bei höherem Druck kann sich die Kartusche verformen und Luft zwischen die Kartusche und den Kolben eindringen. Dies bemerkt man an der zischenden Freisetzung von mit dem Dichtstoff vermischter Luft. Zu hoher Druck kann außerdem dazu führen, dass der Kolben bei Verringerung des Drucks aus der Rückseite der Kartusche herausgedrückt wird.

DRUCKLUFT-SCHLAUCHBEUTELPISTOLEN FÜR SCHLAUCHBEUTEL AUS ALUFOLIE

Diese Auspresspistolen halten im Allgemeinen einem Druck von maximal 9 bar/130 PSI stand. Bei höherem Druck kann Luft zwischen dem Kolben und der Wand der Pistole entweichen. Dies bemerkt man an der zischenden Freisetzung von mit dem Dichtstoff vermischter Luft. Diese „fehlgeleitete“ Luft drückt auch auf den Kolben, was dazu führt, dass der Dichtstoff langsamer aus der Pistole gepresst wird. Es kann auch zu Luftaustritt entlang des Kolbens kommen, wenn die Innenwand der Pistole verschmutzt oder verschlissen ist. In diesem Fall muss die Pistole gereinigt oder der Kolben ausgetauscht werden. Um Probleme durch austretende Luft zu vermeiden, empfiehlt es sich, möglichst nahe an der Düse zwei kleine Löcher in die Wand der Pistole zu stechen, durch die diese „fehlgeleitete“ Luft entweichen kann.

2. VERARBEITUNGSWEISE

Sobald die Kartusche oder der Schlauchbeutel geöffnet und in die Pistole eingelegt wurde, wird die Düse auf die richtige Breite zugeschnitten. In der Regel sollte die Breite der Düse der Fugenbreite entsprechen. Die Düse wird in einem Winkel von 45° abgeschnitten, da die Pistole während der Verarbeitung in diesem Winkel gehalten werden sollte.



Den Dichtstoff sorgfältig auftragen. Es ist wichtig, dass die gesamte Fuge ausgefüllt wird. Dies kann durch Auftragen einer ausreichenden Menge Dichtstoff direkt in den Fugengrund erfolgen oder auch mithilfe einer Rundschnur. Dadurch wird der Dichtstoff an beide Seiten der Fuge gepresst, wodurch eine optimale Verbindungsfläche zwischen Dichtstoff und Fuge entsteht.

Während der Applikation sollte sorgfältig kontrolliert werden, ob die Fuge vollständig gefüllt ist; dies ist daran zu erkennen, dass sich Dichtstoff an der Düsenspitze aufbaut. Um eine dichte Fuge herzustellen, ist es wichtig, dass der Dichtstoff fest an die Fugenseiten aufgebracht wird. Bei Eckfugen, wie sie in Sanitärräumen häufig anzutreffen sind, muss die Düse dazu in ständigem Kontakt mit beiden Flächen sein, damit eine dichte Fuge hergestellt wird. Bei dieser Bearbeitungsweise ist kein Abdeckband erforderlich.

Bei Verglasungsanwendungen ist besonders darauf zu achten, dass die gesamte Verglasungsfuge von 4 mm x 6 mm mit Dichtstoff verfüllt wird. Wird nicht ausreichend Dichtstoff verwendet, besteht die Gefahr, dass der Dichtstoff nicht ausreichend Kontakt mit der Glasleiste oder dem Fensterrahmen hat. In diesen Bereichen kann dann die Verbindung aufreißen und der Dichtstoff löst sich ab.

3. ENDBEARBEITUNG

Nach der Applikation muss die Oberfläche des Dichtstoffs endbearbeitet, d. h. geglättet werden. Dies ist mit Bostik Glättmittel möglich.

In diesem Fall werden die Oberfläche des Dichtstoffs und die angrenzenden Materialien mit Bostik Glättmittel befeuchtet. Je nach Art der Fuge kann die Endbearbeitung wie unten beschrieben erfolgen:

FLACHE VOLLFUGEN

Mit dem angefeuchteten Spachtel (Bostik Glättmittel).



VERTIEFTE FUGEN

Mit dem angefeuchteten Holzspachtel (Bostik Glättmittel).



ECKFUGEN

Mit dem angefeuchteten Holzspachtel (Bostik Glättmittel).



Die Verwendung von Reinigungsmitteln wird nicht empfohlen, da diese häufig Zusätze wie Zitronensäure, Glycerin etc. enthalten, welche die Qualität der Dichtfuge beeinträchtigen können. Nach dem Anfeuchten der Fugen können diese mit den Fingern (mit Bostik Glättmittel benetzt) weiterbearbeitet werden.

Frischer Dichtstoff lässt sich ganz leicht mit einem Tuch von den Werkzeugen abwischen. Die zurückbleibende dünne Restschicht kann dann mit Bostik CLEANER entfernt werden. Ausgehärtete Dichtstoffe müssen mechanisch entfernt werden.

Haftungsausschluss

Alle Angaben in diesem Dokument und in allen anderen von uns veröffentlichten Publikationen (auch in elektronischer Form) basieren auf unserem aktuellen Wissensstand und unseren Erfahrungen und sind exklusives (geistiges) Eigentum von Bostik. Dieses Dokument darf ohne schriftliche Zustimmung von Bostik weder vollständig noch teilweise kopiert, Dritten offengelegt, vervielfältigt, der Öffentlichkeit zugänglich gemacht oder auf andere Weise genutzt werden. Die in diesem Dokument enthaltenen technischen Angaben dienen als Richtwert und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Bostik haftet nicht für Schäden, weder direkt noch indirekt, die durch (redaktionelle) Fehler, Unvollständigkeit und/oder durch Fehlerhaftigkeit der hier enthaltenen Angaben entstehen. Dies beinhaltet, ist aber nicht beschränkt auf Unvollständigkeit und/oder Fehlerhaftigkeit aufgrund von technologischen Änderungen oder neuen Forschungserkenntnissen, die sich zwischen der Veröffentlichung dieses Dokuments und dem Kaufdatum des Produkts ergeben haben. Bostik behält sich vor, den Wortlaut dieses Dokuments jederzeit zu ändern. Bostik haftet nicht für Schäden, weder direkt noch indirekt, die auf die Verwendung des in diesem Dokument beschriebenen Produktes zurückzuführen sind. Der Anwender muss sich vor der Verwendung des Produktes eingehend mit den in diesem Dokument und in anderen produktbezogenen Dokumenten enthaltenen Informationen vertraut machen. Der Anwender ist selbst für die Durchführung der erforderlichen Tests verantwortlich, um sicherzustellen, dass das Produkt für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet ist. Die tatsächliche Verarbeitung sowie die jeweiligen Aufbewahrungs- und Transportbedingungen entziehen sich unserer Kontrolle, aus diesem Grund übernehmen wir keine Haftung für Schäden jeglicher Art. Alle Lieferungen erfolgen ausschließlich in Einklang mit unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen.