

## Beschreibung:

**epple 33** ist ein einkomponentiger, lösungsmittelhaltiger Dichtstoff auf Copolymerbasis.

Der Dichtstoff bildet einen hart-elastischen Film mit dem auch größere Spaltbreiten überbrückt werden können.

## Anwendung:

Naht- und Flächenabdichtung

**epple 33** wird eingesetzt zur Abdichtung an grob bearbeiteten und rauen Flächen oder Gewinden. Er wird angewandt z. B. bei Abdichtungen von Ofentüren, im Getriebebau, sowie an Luftkanälen. Bedingt durch seine geringe Viskosität kann er auch zur Abdichtung auf saugfähigen Untergründen verwendet werden, da hierdurch noch eine leichte Verfestigung der Oberfläche eintritt.

## Besondere Eigenschaften:

**epple 33** ist silikonfrei. Besonders hervorzuheben ist die hohe Temperaturbeständigkeit von 320 °C.

## Verarbeitung / Oberfläche:

- Die Oberflächen der Fügeteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Je nach Gebinde, wenn möglich, den Dichtstoff vor der Anwendung aufrühren.
- Bei Raumtemperatur erfolgt eine Hautbildung innerhalb von 15 – 30 min.

## Reinigen der Werkzeuge:

Verdünnung 11

## Liefergebinde:

Tuben, Pinseldosen, Metall Dosen

## Basis / Charakteristik

Komponenten		Lösungsmittel-		Chemische Basis						
1K	2K	frei	haltig	wässrig	EP	PU	Acrylat	Chloropren	Polyvinylacetat	Copolymer

### Eigenschaften des flüssigen Dichtstoffs

Eigenschaft	Wert	In Anlehnung an Norm
Viskosität	16 – 25 Pas	DIN EN ISO 3219
Dichte	1,0 – 1,2 g/cm <sup>3</sup> / 20 °C	DIN 53479
Farbe	grau	
Feststoffgehalt	44 – 48 %	
Lagerbedingungen	24 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei trockener und kühler, aber frostfreier Lagerung. Ideale Lagertemperatur: 5 – 30 °C.	

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die darin gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen, jedoch kann eine Verbindlichkeit daraus nicht hergeleitet werden.

This data sheet is for your information. The data supplied are according to the best of our knowledge and no liability can be inferred from them.

## Eigenschaften des gehärteten Dichtstoffs

Eigenschaft	Wert	In Anlehnung an Norm
<b>Härtung</b> Ablüftezeit Zeit bis zur Hautbildung Durchhärtung / Raupe 4-6 mm	keine 15 – 30 min 18 h / 20 °C	
<b>Härtungsbedingungen / Anpressdruck</b>	>5 °C / kein Anpressdruck erforderlich, fixieren	
<b>Härte</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C) Shore-Härte A Shore-Härte D	- -	DIN 53505 DIN 53505
<b>Klebfestigkeit im Zugscherversuch</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C) Stahl / Stahl (gestrahlt SA 2,5)	0,5 – 1,0 N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1465
<b>Oberflächenklebrigkeit</b> (nach Aushärtung)	keine	
<b>Temperaturbeständigkeit</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C)	-25 °C bis +320 °C (langsames Erwärmen empfohlen)	
<b>Chemische Beständigkeit</b> (nach 7 Tagen; max. 3 Monate)	Ammoniakdämpfe Glykol (wasserfrei) Glyzerin (wasserfrei) Benzin Heizöl Mineralöle Wasser Salzlösungen 10 %	epple-Prüfvorschrift

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die darin gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen, jedoch kann eine Verbindlichkeit daraus nicht hergeleitet werden.

This data sheet is for your information. The data supplied are according to the best of our knowledge and no liability can be inferred from them.