

641 Naht Dicht

Hybrid-Klebstoff



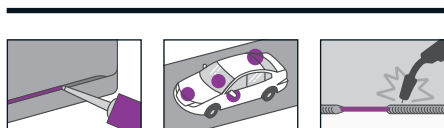
Technisches Datenblatt

Version: 09-2025



Prüfungen:

- Emissioncode EC1^{PLUS} „sehr emissionsarm“



Für Pulver- & Thermolackierung geeignet



Rasche Hautbildung & Durchhärtung



Schleif- und überstreichbar



Sehr elastisch und vibrationshemmend

1. Technische Daten

Basis	Hybrid-Klebstoff – silanterminierte Polymere
Hautbildezeit	~ 10 Min. (23°C/50%RLF)
Durchhärtung	~ 2,8 mm/24 Std (bei +23°C/50%RLF)
Dichte	~ 1,53 (EN ISO 1183-1)
Shore A-Härte	~ 49 (DIN EN ISO 868)
Volumenschwund	~ 2,6% (EN ISO 10563)
Weiterreißfestigkeit	~ 12,6 N/mm (ISO 34-1)
Bruchspannung	~ 1,7 N/mm ² (DIN 53504-1 (S2))
Modul	~ 1,1 N/mm ² (DIN 53504-1 (S2))
Bruchdehnung	~ 450% (DIN 53504-1 (S2))
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +110°C (Dauerbelastung)
Temperaturbeständigkeit im Zuge einer Pulverbeschichtung, Kurzfristig 15 bis 20 Min.	bis +200°C
Verarbeitungstemperatur (Untergrund, Umgebung)	untere +5°C, obere +35°C
Farben	Weiß und Grau
Konsistenz	standfest
Lieferform	Kartuschen zu 290ml
Lagerfähigkeit Kartuschen	12 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung
Lagerfähigkeit Industriegebinde	6 Monate, kühl und trocken im verschlossenen Originalgebinde

2. Eigenschaften / Einsatzbereiche

641 Naht Dicht zeichnet sich durch ein hervorragendes Haftprofil auf einer Vielzahl unterschiedlichster Substrate sowie durch seine ausgezeichneten mechanischen Eigenschaften in einem weiten Temperaturbereich aus. Im Gegensatz zu Silikondichtungsmassen kann 641 Naht Dicht mit einer Vielzahl von handelsüblichen wasserlöslichen Lacken gemäß DIN 52452 überstrichen werden. 641 Naht Dicht ist hoch witterungs- und UV-beständig. Die Masse ist schnell aushärtend, isocyanat- und silikonfrei. 641 Naht Dicht eignet sich zur Verklebung und Abdichtung von Verbindungsnähten und überlappenden Verbindungen im Karosserie-, Container-, Apparate- und Maschinenbau. Das Material kann auf vielen sauberen, tragfähigen, staub- und fettfreien Untergründen ohne zusätzliche Grundierung verwendet werden.

641 Naht Dicht

3. Untergrundvorbehandlung

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen ist eine Vorreinigung mit 828 Grundreiniger grundsätzlich empfehlenswert, bei empfindlichen Oberflächen sollte jedoch die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Falls erforderlich die Haftflächen sorgfältig mittels eines geeigneten Primers vorbehandeln. Ein Anschleifen mit feinem Schleifvlies kann auf glatten Oberflächen die Haftung zusätzlich verbessern. Vor der Applikation auf lackierten Oberflächen ist aufgrund der vielen unterschiedlichen Beschichtungssysteme vorab ein Haftungstest empfehlenswert.

Untergrund	Vorbehandlung
Glas	828 Grundreiniger
Kachel	828 Grundreiniger
Kiefern Holz	staubfrei
Beton nass geschliffen	staubfrei
Beton schalungsglatt	staubfrei
Stahl DC 04	828 Grundreiniger
Stahl feuerverzinkt	828 Grundreiniger
Edelstahl	828 Grundreiniger
Zink	828 Grundreiniger
Aluminium	828 Grundreiniger
Aluminium AlMg1	828 Grundreiniger
Aluminium AlCuMg1	828 Grundreiniger
Aluminium 6016	828 Grundreiniger / Primer 140
Aluminium eloxiert	828 Grundreiniger
PVC Kömadur ES	828 Grundreiniger
PVC weich	828 Grundreiniger
PC Makrolon Makroform 099	828 Grundreiniger
Polyacryl PMMA XT 20070 Röhm*1	828 Grundreiniger / Primer 40
Polystyrol PS Iroplast	828 Grundreiniger / Primer 100
ABS Metzoplast ABS 7 H	828 Grundreiniger / Primer 100
PET	828 Grundreiniger
PU Verschnittqualität	828 Grundreiniger
PMMA Röhm Sanitärqualität	828 Grundreiniger
GFK	828 Grundreiniger
EPDM Semperit E9614	828 Grundreiniger

***Auf Untergründen welche nicht in dieser Tabelle gelistet sind, sind durch den Verarbeiter stets Vorabtests durchzuführen um die Gebrauchstauglichkeit des Dichtstoffes zu überprüfen. Die oben getätigten Prüfungen beziehen sich nur auf die Hafteigenschaften und haben keine Aussagekraft in Punkto Verträglichkeit zu den genannten Untergründen.**

Diese Tabelle beruht auf Haftversuchen mit Probekörpern der Firma Rocholl unter Laborbedingungen. In der Praxis sind die Hafteigenschaften von einer Vielzahl von äußeren Einflüssen (Witterung, Verunreinigungen, etc.) abhängig. Daher dient diese Tabelle nur zur Orientierung und stellt keine verbindliche Aussage dar.

*1: Verschiedene PLEXIGLAS® Sorten zeigen in ihrer chemischen Beständigkeit gewisse Unterschiede. In einigen Anwendungen muss mit Spannungen gerechnet werden. Die dadurch erzeugten Spannungen können, in Kombination mit bestimmten Agenzien, zu „Spannungsrissebildungen“ führen. Einwirkdauer, Temperatur und Konzentration der einwirkenden Substanz haben einen elementaren Einfluss auf die etwaigen „Spannungsrisse“. Beim Einsatz unserer Produkte in Kombination mit PLEXIGLAS® ist die Verwendbarkeit somit vorab zu prüfen.

*2: Die Verträglichkeit zu unterschiedlichsten Spiegelbelägen verschiedener Hersteller wird in unserem Labor regelmäßig geprüft. Auf Grund für uns nicht kalkulierbarer Fertigungsprozesse unterschiedlicher Herstellerwerke, sowie in Abhängigkeit des vorhandenen Untergrundes und der Verklebungsvarianten, sind Vorversuche zu empfehlen.

641 Naht Dicht

4. Anwendungshinweise / -einschränkungen

- Der 641 Naht Dicht ist für den Natursteinbereich nicht freigegeben.
- Für Verarbeitung im Dauernass- bzw. Unterwasserbereich nicht geeignet.
- Die Einsatzfähigkeit im Bereich von Pulverbeschichtungen ist von unterschiedlichen Faktoren abhängig und sollte eigenständig getestet werden.
- Nicht für den Einsatz im Verbund mit Isolierglas-Randverbundsystemen freigegeben
- Auf Kunststoffen mit niederenergetischer Oberfläche, wie z.B. PE, PP oder PTFE keine Haftung ohne entsprechende Vorbehandlung
- Hybrid-Dicht- und -Klebstoffe sind für eine dauerhafte Verfüugung oder Verklebung von Kupfer und Messing nicht geeignet

5. Verarbeitung

Allgemeine Hinweise: Das Ablaufdatum des Materials ist zwingend zu beachten, da ansonsten die Eigenschaften des Produktes nicht mehr gewährleistet werden können. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum bei erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Durch starke Umwelteinflüsse (z.B. hohe Temperatur, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse wie Dämpfe etc.) können die Eigenschaften des Materials unterschiedlich beeinträchtigt werden. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe (fest, flüssig oder in gasförmigem Zustand) im Kontaktbereich mit dem Dichtstoff verträglich sind. Auf die Umgebungs- und Untergrundtemperatur während der Verarbeitung ist zu achten, da zu hohe oder niedrige Temperaturen zu Veränderungen der Eigenschaften führen können. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung empfehlenswert. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen. Im Bereich von Pulverbeschichtungen darf das Material erst nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung beschichtet werden. Auf Grund unterschiedlicher Einbrenndauern- bzw. Temperaturbelastungen sind Vorversuche bzw. eigene Testreihen unumgänglich.

Vorbehandlung der Haftflächen: Die Untergrundvorbehandlung hat nach den Angaben unter Punkt 3 dieses Datenblattes zu erfolgen

Einbringen des Klebstoffes: Der 641 Naht Dicht ist unter Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen gleichmäßig und blasenfrei in die Klebefuge, bzw. auf die Klebefläche zu applizieren. Bei einer Vorbehandlung des Untergrundes mit Primer ist dessen Abluftzeit zu beachten. Der einwandfreie Kontakt mit den Haftflächen bzw. -flanken ist unbedingt sicherzustellen.

Nachbehandlung: Bei Verwendung eines Glättmittels ist dieses jeweils frisch, ungebraucht und sparsam anzuwenden. Nach erfolgter Fugenausbildung sind eventuelle Glättmittlrückstände unbedingt vor dem Eintrocknen zu entfernen, da sonst optische Beeinträchtigungen auftreten können.

6. Wartung und Pflege

Die Ramsauer Dicht- und Klebstoffe werden sorgfältig und nach den modernsten Fertigungsverfahren hergestellt. Daraus resultieren höchstwertige Produkte die bei entsprechender Verarbeitung dauerhafte und widerstandsfähige Verklebungen und Verfüugungen ermöglichen. Um die Funktionsfähigkeit der Fugen und Verklebungen zu gewährleisten ist es jedoch erforderlich diese entsprechend der einwirkenden Belastungen (chemisch, mechanisch, thermisch, UV-Strahlung) in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren, zu reinigen und bei Bedarf zu erneuern (siehe auch Infoblatt „Pflege und Wartung von Fugenabdichtungen“).

7. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

nicht anwendbar

8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblättern. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter **www.ramsauer.eu** erhältlich.

9. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann kein Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber Fa. Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder aus einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Fa. Ramsauer GmbH & Co KG garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Homepage unter **www.ramsauer.eu** downloaden können. Mit Erscheinen einer neuen Version / Überarbeitung des technischen Merkblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.

