

3270

2 Komponenten Polysiloxan



Technisches Datenblatt

Version: V1 - 10-2025

1. Eigenschaften

- Silikon auf neutraler Alkoxy-Basis
- 2 Komponenten-Material
- feuchtigkeitsunabhängige Vernetzung
- UV-, alterungs- und witterungsbeständig
- Temperaturbeständigkeit bei Dauerbelastung von -50 °C bis +150 °C
- EMICODE® EC 1^{PLUS} „sehr emissionsarm“

2. Einsatzbereiche

- Ideal für Flächenverklebungen bei denen die Zufuhr von Luftfeuchtigkeit nur eingeschränkt möglich ist.
- Zur dauerhaften Abdichtung und Verklebung von Bauteilen mit unterschiedlicher Wärmeausdehnung.
- Für diverse flexible, starke Klebeverbindungen in der Automotive-, Transportation- und Caravan-Industrie.
- Zum Verkleben von Glas mit Metall, Glas mit lackiertem Metall sowie Glas mit Kunststoff bei Kühlsschränken und Haushaltsgeräten.

3. Technische Daten

CTM*	Norm	Merkmal	Einheit	Wert
		Basis		Alkoxy neutralvernetzend
		Aushärtemechanismus		2K feuchtigkeitsunabhängig
		Topfzeit bei +23 °C 50% rF	Min.	~ 35
EN ISO 1183-1		Dichte (Gemisch)	g/cm³	~ 1,29
DIN EN ISO 868		Shore A-Härte		~ 45
EN ISO 10563		Volumenschwund	%	~ 4,20
		Anfangsstack		hoch
DIN 53504-S2		Bruchdehnung	%	~ 250
DIN 53504-S2		Zugfestigkeit	N/mm²	~ 2,10
DIN 53504-S2		E-Modul 100%	N/mm²	~ 1,10
DIN ISO 34-1		Weiterreißfestigkeit	N/mm	~ 9,90
		Temperaturbeständigkeit (Dauerbelastung)	°C	-50 bis +150
		Verarbeitungstemperatur	°C	+5 bis +35
f-1-0/g-1-0		Schubspannung 51/s	Pa	~ 2050
f-1-0/g-1-0		Viskosität 51/s	Pa·s	~ 40
		Elektrische Leitfähigkeit (Volumenwiderstand)	Ω·cm	> 1 x 10 ¹⁰
		Wärmeleitfähigkeit	W/(m·K)	~ 0,29
		Farben		Schwarz
		Lieferformen		Fass, Hobbock, 490 ml Side-by-Side-Kartusche, 280 ml Koaxial-Kartusche
		Lagerfähigkeit	6 Monate (bei kühler & trockener Lagerung im Originalgebinde)	

* Corporate Test Method | CTM-Kopien auf Anfrage erhältlich

3270

4. Untergrundvorbehandlung

Die Haftflächen müssen trocken, tragfähig, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen empfiehlt sich eine Vorreinigung mit 828 Grund Reiniger. Bei empfindlichen Oberflächen sollte die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Die Haftflächen, falls erforderlich, sorgfältig mittels eines geeigneten Primers vorbehandeln. Das An schleifen mit feinem Schleifvlies kann die Haftung auf glatten Oberflächen zusätzlich verbessern. Vor der Applikation auf lackierten Oberflächen ist, aufgrund der vielen unterschiedlichen Beschichtungssysteme, ein Haftungstest empfehlenswert.

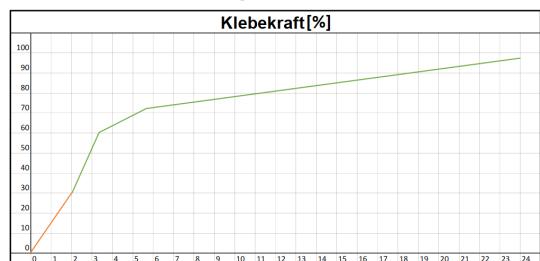
Untergrund*	Vorbehandlung
ABS Metzoplast ABS 7 H	Primer 100
Aluminium	828 Grund Reiniger
Aluminium 6016	828 Grund Reiniger
Aluminium AlCuMg1	828 Grund Reiniger
Aluminium AlMg1	828 Grund Reiniger
Aluminium eloxiert	828 Grund Reiniger
Beton nass, geschliffen	staubfrei
Beton schalungsglatt	staubfrei
Edelstahl	828 Grund Reiniger
EPDM Semperit E9614	Primer 100
GFK	828 Grund Reiniger
Glas	828 Grund Reiniger
Kachel	828 Grund Reiniger
Kupfer	828 Grund Reiniger
Messing Ms63 Härte F37	828 Grund Reiniger
PC Makrolon Makroform 099	828 Grund Reiniger
PET	Primer 100
PMMA Röhm Sanitärqualität	Primer 100
Polyacryl PMMA XT 20070 Röhm ^{*1}	Primer 40
Polystyrol PS Iroplast	Primer 100
PU Verschnittqualität	Primer 100
PVC Körmadur ES	Primer 100
PVC weich	Primer 100
Stahl blank	828 Grund Reiniger
Stahl galvanisch verzinkt	828 Grund Reiniger
Zink	828 Grund Reiniger

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

^{*1}: Verschiedene PLEXIGLAS® Sorten zeigen in ihrer chemischen Beständigkeit gewisse Unterschiede. Bei einigen Anwendungen muss mit der Entstehung von Spannungen gerechnet werden. Diese Spannungen können, in Kombination mit bestimmten Agenzien, zu „Spannungsrisrbildungen“ 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 der uns nicht im Detail bekannten Fertigungsprozesse unterschiedlicher Herstellerwerke, sowie in Abhängigkeit des vorhandenen Untergrundes und der Verklebungsvarianten, sind Vorversuche zu empfehlen.

5. Aushärtung | Aufbau der Klebekraft



Nach einer Aushärtezeit von ca. 2 Stunden ist die Verklebung bereits moderat belastbar. Die Endfestigkeit wird nach ca. 24 Stunden erreicht.

3270

6. Verarbeitung

Allgemeine Hinweise: 3270 kann bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen zwischen +5 °C bis +35 °C verarbeitet werden, wobei die optimale Materialtemperatur bei +20 °C liegt. Die Viskosität des unvernetzten Materials ist temperaturabhängig, sodass die Viskosität bei niedrigen Temperaturen steigt und bei hohen Temperaturen abnimmt. Darüber hinaus ist die Vielzahl an äußeren Einflüssen, wie beispielsweise Luftfeuchtigkeit, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse, hohe Temperaturen, etc. zu beachten. Diese und weitere Faktoren können sich maßgeblich auf die Materialeigenschaften des Produktes, sowie auf die Haltbarkeitsdauer auswirken. Das auf dem Produkt angeführte Verbrauchsdatum ist zwingend einzuhalten, da die Produkteigenschaften bei Überschreitung nicht mehr gewährleistet werden können. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für gute Belüftung zu sorgen.

Verarbeitung: Vor der Applikation hat der Verarbeiter sicherzustellen, dass sämtliche Materialien, welche mit dem Produkt in Berührung kommen, keinerlei Unverträglichkeiten hervorrufen. Zuerst erfolgt die Untergrundvorbehandlung, wobei beim Einsatz eines Primers dessen Abluftzeit zu berücksichtigen ist. Für 280 ml Koaxial-Kartuschen empfehlen wir als Verarbeitungsgerät unsere Handdruckpresse RH9 oder unsere Druckluftpresse RM5. Für 490 ml Side-by-Side-Kartuschen ist die Druckluftpresse RM49 bestens geeignet. Den ersten Auspressvorgang durchführen bis beide Komponenten sichtbar aus den Kartuschen austreten. Erst dann wird der mitgelieferte Statikmischer aufgeschraubt. Die ersten ca. 5 cm des nun gemischten Stranges entsorgen, da die beiden Komponenten unter Umständen noch nicht gleichmäßig zu 100% durchmischt sind. Bei der weiteren Verarbeitung ist auf die gleichbleibende, korrekte Mischung zu achten. Bei maschineller Verarbeitung muss die Komponente B vorab aufgerührt werden. Beim Mischen mittels einer 2K Dosier- und Mischanlage erfolgt die Dosierung im Verhältnis 10:1 (Volumen) beziehungsweise 12:1 (Gewicht). Die Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (+23 °C | 50% rF) stabil. Die Komponente B hingegen ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss daher vor Feuchtigkeit geschützt werden. 3270 ist gleichmäßig und blasenfrei aufzutragen. Der einwandfreie Kontakt mit den Haftflächen beziehungsweise -flanken ist unbedingt sicherzustellen.

Entfernung: Nicht ausgehärtetes 3270 kann mit 502 Oberflächen Reiniger oder mit 504 Universal Reinigungstüchern entfernt werden, während ausgehärtetes Material nur noch mechanisch entfernt werden kann. Bei Kontakt mit der Haut muss diese sofort entsprechend gereinigt werden.

7. Anwendungseinschränkungen

- Nicht für Spiegel- oder Natursteinanwendungen geeignet.
- Nicht für strukturelle Verklebungen von Structural-Glazing-Elementen geeignet.
- Ohne Vorbehandlung keine Haftung auf Kunststoffen mit niederenergetischer Oberfläche, wie beispielsweise PE, PP oder PTFE.

8. Sicherheitshinweise

Sämtliche Sicherheitshinweise sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen, welches unter www.ramsauer.eu eingesehen werden kann.

9. Mängelhaftung

Alle Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und bisherigen Erfahrungen. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergrund, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von unseren Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann keinerlei Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber der Firma Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, sofern uns weder Vorsatz noch grobe Fahrlässigkeit zur Last fallen. Die Firma Ramsauer GmbH & Co KG garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften, gemäß den Technischen Datenblättern, bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Technische Datenblatt beachten, welches auf unserer Website unter www.ramsauer.eu downloaden werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Auch diese stehen auf unserer Website bereit. Mit Erscheinen einer neuen Version beziehungsweise Überarbeitung eines Technischen Datenblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.

