

DINITROL 501 FC-HM

Feuchtigkeitsreaktiver 1-Komponenten Polyurethan-Klebstoff

DINITROL 501 FC-HM wird zusammen mit den entsprechenden Primern zum Austausch von Windschutzscheiben verwendet. Durch die Verwendung dieses hochmoduligen Scheibenklebstoffes wird der Torsionssteifigkeit der Karosserie um zusätzliche 30 – 50% erhöht. DINITROL 501 FC-HM ist niederleitfähig und frei von Lösemitteln und PVC. Die sicherer Wegfahrzeit liegt bei 1 Stunde. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet.



- » Hochmodulig und niederleitfähig
- » Lösemittel- und PVC frei
- » Sehr gute Decking- und Standeigenschaften
- » Erhöhung der Torsionssteifigkeit der Karosserie um 30 – 50 %
- » Crash-Test 1 Stunde geprüft nach FMVSS 212
- » Einfaches Positionieren - kein Abrutschen der Windschutzscheibe



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 501 FC-HM

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe	Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
12067	310 ml	Kartusche	Schwarz	12126	400 ml	Folienbeutel	Schwarz
				12068	600 ml	Folienbeutel	Schwarz
				12618	25 kg	Hobbock	Schwarz
Art. Nr.	Packung		Farbe				
12662	DINITROL 501 FC-HM Set		Schwarz				
	DINITROL 538 PLUS		Schwarz				
	DINITROL 582 Special Cleaner		Schwarz				
	DINITROL Plastic nozzle		Schwarz				
	Anleitung		Schwarz				

DINITROL 501 FC-HM

Technische Angaben

Produktbeschreibung

DINITROL 501 FC-HM ist ein schwarzer feuchtigkeitsreaktiver 1-Komponenten Polyurethanklebstoff mit folgenden Eigenschaften:

- gute Haftung auf Decklacken
- kurze Hautbildungszeit
- geruchsarm, Lösemittel- und PVC frei
- gute Verarbeitbarkeit
- gutes Stehvermögen
- Hochmodulig, niederleitfähig
- OEM geprüft
- Alterungs- und Witterungsbeständig
- Crash-Test geprüft nach FMVSS 212

Andwendungsbereiche

DINITROL 501 FC-HM wird zusammen mit den entsprechenden Vorbehandlungsmitteln zur Scheibenverklebung für die Neuverglasung und Reparatur

im Fahrzeugbau verwendet. Durch die Verwendung des hochmoduligen Scheibenklebstoffes DINITROL 501 FC-HM wird der Torsionssteifigkeitsanteil der Karosserie um zusätzliche 30 – 50% erhöht..

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 einer ausreichend starken 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 sind Vorversuche erforderlich.

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
Aussehen	schwarze Paste
Härtemechanismus	feuchtigkeitshärtend
Dichte (DIN 53217-4)	ca. 1'200 kg/m ³
Standfestigkeit	sehr gut
Verarbeitungstemperatur	15°C – 35°C (Produkt)
Hautbildungszeit ¹	ca. 20 min.
Offene Zeit ¹	ca. 15 min.
Durchhärtung	ca. 3 – 4 mm / 24 h
Shore A Härte (DIN 53505)	ca. 65 – 75
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 11 MPa
Reißdehnung (DIN 53504)	ca. 400%
Weiterreißfestigkeit (DIN 53515)	ca. 11 N/mm
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465)	ca. 9 MPa
Schubmodul (DIN 54451)	ca. 2.5 MPa
Durchgangswiderstand (DIN 60093)	ca. 10 ⁶ Ωcm
Glasumwandlungstemperatur	ca. -40°C
Temperaturbeständigkeit	< 80°C kurzfristig (ca. 1 Std.): < 120°C
Haltbarkeit (Lagerung 0°C - 35°C)	Kartusche/Beutel: 12 Monate
Widerverwendbarkeit des Fahrzeuges (PKW) ¹ (FMVSS 212/208)	ohne Airbag: 1 Std. mit Doppel-Airbag: 1 Std.
Erhältlich in	310 ml Kartuschen, 400 ml & 600 ml Folienbeuteln

1) 23°C / 50% rf



Hier finden sie Ihren empfohlenen DINITROL Referenzklebstoff.



Über den QR-Code gelangen Sie zu unserem Anwendungsvideo.

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.