

## 1. Produktbeschreibung

Xtragrip ist ein hochwertiger, dauerelastischer, einkomponentiger Klebstoff auf Silicon-Basis und wird zur Spannungsausgleichenden Verklebung von Spiegelementen benutzt.

## 2. Produkteigenschaften

- Sehr gut verarbeitbar
- Farbecht und UV-beständig
- Nach Aushärtung dauerelastisch
- Sehr gute Haftung auf vielen Materialien
- Greift Spiegelbeschichtungen gemäß DIN EN 1036 nicht an

## 3. Produktmerkmale

Basis	1-K-Polysiloxan
Standvermögen (DIN EN ISO 7390 A+B)	Standfeste Paste
Aushärtungssystem	Polymerisation durch Luftfeuchtigkeit bei Raumtemp.
Hautbildung (*)(+20°C / 65% r.F.)	Ca. 30 Minuten
Aushärtungsgeschwindigkeit (*)(+20°C / 65% r.F.)	Ca. 1 mm/24 Std.
Shore-A-Härte (DIN 53505)	25 ± 5
Härte (DIN 53505)	25 ± 5 Shore A
Dichte (DIN EN ISO 10563)	1,38 g/ml
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +150°C
Rückstellvermögen (DIN EN ISO 7389-B)	>90%
Maximale zulässige Gesamtverformung	25%
E-Modul 100% (DIN EN ISO 8339)	0,3 N/mm <sup>2</sup>
Elastizitätsmodul 100% (DIN 53504)	0,4 MPa
Zugfestigkeit (DIN 53504)	1,0 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung (DIN 53504)	700%
Baustoffklasse (DIN 4102 Teil 1)	B2

(\* ) diese Werte können durch Umgebungsfaktoren wie Temperatur, Feuchtigkeit und Art des Substrats variieren.

## 4. Verarbeitung

### Achtung:

Es muss unbedingt sichergestellt sein, dass weder Reiniger noch Primer in Berührung mit der Spiegelschutzlackierung (Rückseite) kommen. Es ist ratsam auf jedem Untergrund zuerst einen Hafttest durchzuführen.

Vor der Verklebung ist die Beschichtung der Spiegel auf Beschädigungen (z. B. Kratzer) zu überprüfen. Beschädigungen der Lackschicht dürfen nicht mit Xtragrip in Berührung kommen. Bei Spiegeln mit Metallschichten - also ohne Schutzlack - ist eine Verklebung unter Umständen kritisch. Wir empfehlen Vorversuche. Eine Verklebung von sogenannten „Antik-Spiegeln“ verbietet sich, da der Reflexionsbelag bewusst zerstört wird und dieser Prozeß fortschreitet. Die Spiegelschicht wird hier nur einfach lackiert. Die Schutzlackierung (Rückseite) eines Spiegels kann in Schichtstärke und Produktzusammensetzung variieren. Wir empfehlen daher praktische Vorversuche. Xtragrip darf auf keinen Fall flächig oder punktförmig aufgetragen werden, sondern in Raupen in vertikaler (senkrechter) Richtung (siehe 5. Klebeschema). Die Raupenbreite soll nach der Montage des Spiegels 10 mm nicht überschreiten. Die einzelne Raupenlänge sollte 200 mm nicht übersteigen. Die zur Vulkanisation erforderliche Luftzirkulation muss gewährleistet sein. Da die Endfestigkeit der Verklebung erst nach ca. 48 Stunden

erreicht wird (20°C/65 % r.F.), ist für diesen Zeitraum eine behelfsmäßige statische Fixierung des Spiegels erforderlich. Dabei darf die Luftzirkulation hinter dem Spiegel nicht beeinträchtigt werden. Hier wird die Kombination mit Xtramount Spiegelklebeband empfohlen. Für eine ausreichende statische Verklebungsfestigkeit gilt als Faustregel: pro kg Spiegelgewicht mindestens eine Silicon-Spiegelkleber-Vorlage von 10 cm<sup>2</sup>. Verwenden Sie Abstandhalter zwischen frei aufgehängenen Spiegeln in Spiegelwänden. Bitte beachten Sie auch die DIN EN 1036, speziell das Beiblatt 1 sowie die Technische Richtlinie des Glaserhandwerks Nr. 11, 4. Auflage 2006 „Montage von Spiegeln“.

### Untergründe:

Alle üblichen Bauuntergründe (ausser PP, PE und PTFE). Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Vorbehandlung: poröse Untergründe mit höherer Wasserbelastung ggf. mit Xtraprime vorbehandeln.

### Anbringungsmethode:

Hand- oder Luftdruckpistole

### Verarbeitungstemperatur:

+5°C bis +35°C (Umgebungs- und Haftflächentemperatur)

## 4. Verarbeitung

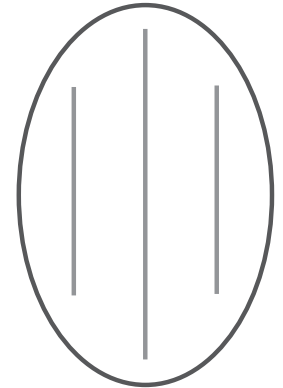
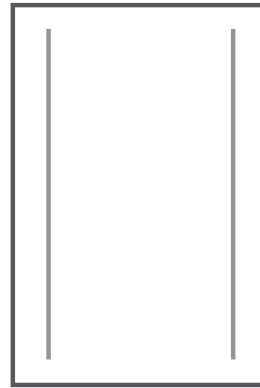
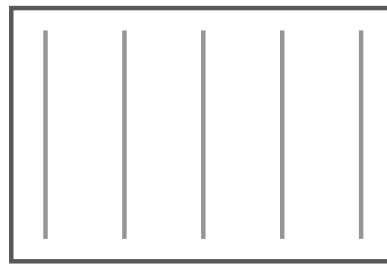
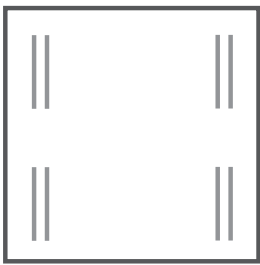
### Reinigung:

Mit Terpentinersatz vor Aushärtung, danach mit SILIKONENTFERNER bzw. mechanisch entfernbar.

### Sicherheitsempfehlungen:

Die übliche Arbeitshygiene beachten. Weitere Informationen zur Produktsicherheit und Handhabung entnehmen Sie bitte den Hinweisen auf dem Verkaufsgebilde.

## 5. Klebeschema



## 6. Haltbarkeit

12 Monate ab Produktionsdatum in ungeöffneter Verpackung bei kühl (+5°C und +25°C) und trockener Lagerung. Anbruchgebilde gut verschließen und kurzfristig verbrauchen.

## 7. Besondere Hinweise

Alle vorgenannten Angaben und technischen Informationen beruhen auf Laboruntersuchungen oder Lieferantangaben. Diese wurden nach bestem Wissen ermittelt; eine Gewähr zur Vollständig- oder Richtigkeit kann allerdings nicht übernommen werden. Es ist notwendig, vor Gebrauch unseres Produktes die Eignung für den individuellen Einsatzzweck zu prüfen. Fragen zur Gewährleistung und Haftung für diese Produkte regeln unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, sofern gesetzliche Regelungen nichts anderes vorsehen.

### Lieferform:

Farbe: lichtgrau

Verpackung: 290 ml PE-Kartusche (15 pro Karton)

## 1. Product Description

Xtragrip is a high quality, durably elastic, silicone-based, single-component adhesive intended for stress-compensating mirror bonding.

## 2. Product Characteristics

- Easy to work with
- Colourfast and UV-resistant
- Permanently elastic after curing
- Very good adhesion to many materials
- Does not corrode mirror coatings per DIN EN 1036

## 3. Product Data

Basis	single-component polysiloxane
Consistency (DIN EN ISO 7390 A+B)	stable paste
Curing system	polymerisation by humidity at room temp.
Skin formation (*) (+20°C / 65% rel. humidity)	approx. 30 min
Curing speed (*) (+20°C / 65% rel. humidity)	approx. 1 mm/24 h
Hardness (DIN 53505)	25 ± 5 Shore A
Density (DIN EN ISO 10563)	1.38 g/ml
Temperature range	-40°C to +150°C
Resilience (DIN EN ISO 7389-B)	>90%
Maximum allowable total deformation	25%
E modulus 100% (DIN EN ISO 8339)	0.3 N/mm <sup>2</sup>
Elastic modulus 100% (DIN 53504)	0.4 MPa
Tensile strength (DIN 53504)	1.0 N/mm <sup>2</sup>
Elongation at break (DIN 53504)	700%
Building material class (DIN 4102 Part 1)	B2

(\*) These values can vary with ambient factors such as temperature, humidity and type of substrate.

## 4. Processing

### Please note:

It is important to ensure that neither cleaner nor primer come in contact with the mirror protective coating (back side). It is recommended to do an adhesive test on each substrate prior to processing.

Before bonding, the coating of the mirror must be inspected for damages (e.g. scratches). Areas where the coating has been damaged must not come in contact with Xtragrip. Bonding of mirrors with metal coatings - i.e. without protective coating - can possibly be critical. We recommend prior testing. Bonding of so-called "antique mirrors" is out of the question because the reflective coating has been intentionally destroyed and this process will continue. Here the mirror coating is simply painted on. The protective coating (back side) of a mirror can vary in thickness and composition. Therefore, we recommend prior testing. Never apply Xtragrip full surface or in dots. Instead, apply the adhesive in vertical lines (See 5. Bonding Diagram). The lines should not be wider than 10 mm or longer than 200 mm. Sufficient air circulation for vulcanisation must be ensured. Because final strength of the bond is not achieved until after approx. 48 hours (at 20°C/65 % rel. humidity), it is necessary to provide provisional static fixation of the mirror during this time span. Be sure that the air circulation behind the mirror is not impeded by

the fixation support. For this purpose, it is recommended to use Xtramount mirror adhesive tape. As a rule of thumb, sufficient static bonding strength is achieved as follows: per kg mirror weight at least 10 cm<sup>2</sup> of silicone mirror adhesive. Use spacers between freely hanging mirrors in mirror walls. Please also note DIN EN 1036, in particular Attachment 1 as well as the Technical Guideline of the Glazier Trade No. 11, 4th edition 2006 "Mounting of Mirrors".

### Substrates:

All common building substrates (except PP, polyethylene and PTFE). The bonding surfaces must be stable, clean, dry and free of dust and grease. Pre-Treatment: Porous substrates subject to moisture should be pre-treated with Xtraprime.

### Application methods:

Manual or compressed air silicone guns

### Working temperature:

+5°C to +35°C (Ambient and bonding surface temperature)

### Cleaning:

Before curing: with white spirit, after curing: with silicone remover or by hand.

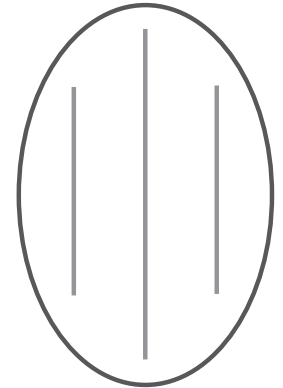
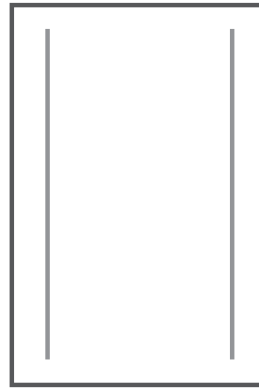
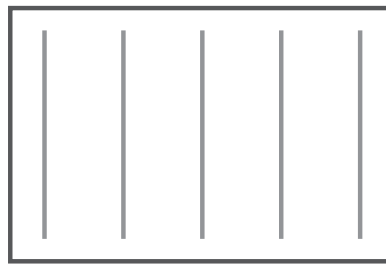
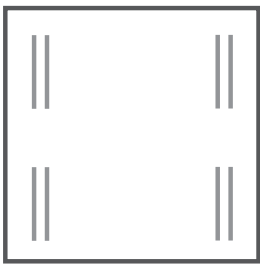
## 4. Processing

### Safety instructions:

Follow standard work hygiene practices. Further information regarding

product safety and handling can be found in the instructions on the container.

## 5. Bonding Diagram



## 6. Shelf Life

12 months from date of production when stored in unopened original container in a cool (+5°C und +25°C) and dry location. Close tightly after opening and use within a short time.

## 7. Special Information

All preceding statements and technical information are based on laboratory tests or supplier's information. This information has been provided to the best of our knowledge; however, we cannot assume liability for its correctness or completeness. It is your responsibility to determine the correctness of given recommendations and suitability of the product for your particular processes and purposes. Warranty and liability for these products are subject to our General Terms and Conditions, unless legal regulations provide otherwise.

### Product specifications:

Colour: light grey

Packaging: 290 ml PE cartridge (15 per box)