TECHNISCHES DATENBLATT

Lüftungskanaldichtstoff Hybrid

Art.-Nr. 0892 325 3
VE: 1 / 12



Gebrauchsfertiger Einkomponentendichtstoff auf Hybridpolymerbasis

- Entspricht der VDI 6022/1
- Witterungs- und UV-Beständigkeit
- Gute Haftung auf fast allen bauüblichen Untergründen (Typische Untergründe: Aluminium roh, Aluminium eloxiert, Aluminium pulverbeschichtet, Chrom, Eisen, Kupferblech, Messing, Zinkblech, Holz)
- Überlackierbar und überstreichbar mit vielen Lacksystemen
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Enthält keine lackbenetzungsstörende Stoffe

Inhalt	310 ml
Gebinde	Kartusche
Farbe	Grau
Chemische Basis	Hybrid-Polymer
Dichte	1,51 g/cm³
Dauerbewegungsaufnahme	12,5 %
Härte nach Shore A	45
Durchhärtungsgeschwindigkeit	2,5 mm/d
Durch-/Aushärtungsbedingung	23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Hautbildezeit min.	20 min
Hautbildezeit Bedingung	bei 23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Temperaturbeständigkeit min.	-40 °C
Temperaturbeständigkeit max.	80 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max.	100 °C
Verarbeitungstemperatur min.	5 °C
Verarbeitungstemperatur max.	40 °C
Lagerfähigkeit ab Herstellung	12 Monate
Lagerfähigkeit ab Herstellung Bedingung	frostfreie Lagerung
Anstrichverträglichkeit	Ja
UV-Beständigkeit	Ja
Silikonfrei	Ja

PRO1_08923253, TDB, Rev: 0.495, Stand: 13. 01. 2026

TECHNISCHES DATENBLATT

Beständigkeit gegen	Alterung, Witterung, Wasser, Formaldehyd (30%), Essigsäure (5%), Isopropylalkohol, Chlorlösung (5%), Wasserstoffperoxid (10%), Seifenlauge (20%), Desinfektionsmittel, Natronlauge (50%), Zitronensäure (10%), Ameisensäure (25%), Ethylalkohol, Spülmittel, Kochsalzlösung (25%), Waschmittel, Methanol, Speisefette, Milchsäure
Überstreichbar/Überlackierbar	Ja

Anwendungsgebiet

- Zur Abdichtung von Bewegungs- und Bauteilfugen an raumlufttechnischen Anlagen und Lüftungskanälen
- Zur Schallisolation von Blechverbindungen, zur Abdichtung von Umluftkanälen von Klimaanlagen und Abluftanlagen in Großküchen

Anwendungsinformationen

Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Fuge solange vor Schmutz und Regen schützen, bis sich eine feste Oberflächenhaut gebildet hat. Verarbeitungstemperatur zwischen +5°C bis + 40 °C.

Hinweis

- Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise in unserem Dichtstoff-Leitfaden
- Während der Aushärtephase sollte ein ausreichender Luftaustausch gewährleistet sein
- Mit größerer Schichtstärke verlängert sich die Aushärtungszeit
- Der Dichtstoff sollte nicht dauerhaft in Kontakt mit flüssigen Medien sein. Langfristige Ansammlungen von Flüssigkeiten über der Fuge sind in der Anlagenkonstruktuion zu vermeiden.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

PRO1_08923253, TDB, Rev: 0.495, Stand: 13. 01. 2026