

Universelle Flüssiggummibeschichtung

PLASTI DIP® ist eine lufttrockene, synthetische Gummibeschichtung, die sich durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen leicht auftragen lässt. PLASTI DIP® widersteht Feuchtigkeit, Säuren, Abrieb, Witterung, elektrischen Schlägen, Rutschen, Korrosion. Es beschichtet und gibt einen komfortablen, kontrollierten Grip für alle Arten von Werkzeugen; Mechanik, Elektrik, Holz. PLASTI DIP® ist silikonfrei.

PLASTI DIP® ist in verschiedenen Gebindegrößen und in Basisfarben schwarz, weiss, gelb, blau, rot, grau, transparent lieferbar. RAL auf Anfrage.



Eigenschaft Endprodukt	Einheit	Wert*	Norm/Test
Zugfestigkeit		25,78 MPa	ASTM D-638
Dehnung		430%	ASTM D-638
Schnittfestigkeit		sehr gut	ASTM D-1044
Steinabrieb		ausgezeichnet	ASTM D-3170
Chemische Beständigkeit:	Säuren, Laugen, Luftschadstoffe	ausgezeichnet	
	Petrole	begrenzt	
	Salznebel	<1.000 Std.	ASTM B-117
Witterungsbeständigkeit		3-5 Jahre	ASTM G-53
		7 -10 Jahre PLASTI DIP U.V.	ASTM G-53
Stabiler Temperatur-Einsatzbereich		-34,4°C - 93°C	
Härte	Shore A	70	ASTM D-2240
Elektrische Isolation	Durchschlagsspannung	55,8 kV/mm	ASTM D-149
Durchlässigkeit	g/qm	>0,02/h	ASTM E-96

Eigenschaft Rohmaterial

Viskositätsbereich	mPAs	227-330	25°C
Feststoffanteil		24%	Gewichtsanteil
Ergiebigkeit	je nach Applikation	0,6-0,9l/qm	0,3 mm Dicke

*Übersetzung/Umrechnung der Herstellerangaben, siehe letzte Seite

PLASTI DIP® wird seit 1972 in den USA von der PLASTI DIP International Inc. produziert und nach Europa importiert von der Plasti Dip Europe GmbH. Das Produkt ist für Endkunden und gewerbliche Anwender in verschiedenen Marken und Produktausführungen erhältlich: Flüssiggummi-Konzentrat, Pinseldose, Sprühdose, sprühfertige Flüssiggummi-Mischung.



Anwendungsfelder

Auto/Kfz: Teil- oder Vollfolierung, Versiegelung, rückstandsfrei entfernbar auf Lack

Holz: versiegelt, schützt vor Verwitterung und verhindert Splitter

Metall: gummiert, verhindert Korrosion, isoliert elektrisch, reduziert Vibrationen

Elektronik: versiegelt, schützt vor Flüssigkeiten, isoliert elektrisch

Glas: schützt Glasobjekte vor Beschädigung, Milchglasfolierung (Plasti Dip clear)

Seil/Gewebe: schützt vor Witterungseinflüssen, verhindert Fäulnis und Ausfransen.

Kunststoffe: gummiert, schützt empfindliche Oberflächen vor Kratzern.

Gummi: Reparatur Gummioberflächen, verbessert Wetter- und Verschleißfestigkeit

Lagerungshinweis

Lagerung: Behälter an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. Behälter dicht geschlossen halten. Originalverschlossene Behälter sind mehrere Jahre lagerfähig.

Lagerung angebrochener Behälter: Während der Verarbeitung nicht genutzte Mengen luftdicht verschliessen. Angebrochene Gebinde innerhalb von 12 Monaten aufbrauchen. Bei allen Gebinden wieder originalen Deckel und Sicherungsverschluss anbringen.

Verarbeitungshinweise

PLASTI DIP Flüssiggummi ist tauch-, streich- oder sprühbar und nach dem Austrocknen geruchsneutral. VOR DEM GEBRAUCH GUT MISCHEN. Alle zu beschichtenden Oberflächen müssen frei von allen Ölen, Fetten, Schmutz, Wachs und losem Rost sein. Eine sandgestrahlte oder raue Oberfläche verbessert die Haftung. Verwenden Sie PLASTI DIP ® PRIMER auf Metallen für dauerhafte Verbindung, wenn keine Ablösbarkeit erzielt werden soll.



Die optimale Verarbeitungstemperatur beträgt 20 – 23 °C ohne direkte Sonneneinstrahlung. Durch die Verwendung von PLASTI DIP bei kühleren Temperaturen können Trocknungszeiten, Oberflächenqualität sowie Spritzleistung beeinträchtigt werden.



PLASTI DIP enthält Verdünner - Auf ausreichenden Arbeitsschutz achten: Atemschutzmaske mit A1P oder A2P Filter sowie Verdünner-resistente Handschuhe tragen. Sicherheitsdatenblatt konsultieren.

Verarbeitung durch Tauchen („Dippen“):

Je nach Bedarf mit bis zu 25% Verdünner anmischen. Vor jeder Anwendung vorsichtig mischen. Keine Luftblasen einführen. Element 1“ alle 5 Sekunden einsetzen. Mit gleicher Geschwindigkeit entfernen. Lassen Sie 30 - 40 Minuten (berührtrocken) Trockenzeit zu, bevor Sie weitere Schichten in der gewünschten Dicke auftragen.

Verarbeitung mit Pinsel:

Je nach Bedarf mit bis zu 25% Verdünner anmischen. Vor jeder Anwendung vorsichtig mischen. Nasse, überlappende Beschichtungen mit einem weichen Naturborstenpinsel auftragen. Vor dem Auftragen weiterer Schichten in der gewünschten Dicke 10 - 20 Minuten (berührtrocken) Trockenzeit einplanen.

Sprühfolierung mit Lackierpistole

Anwendung: KfZ-Folierung/Lackierung:

Düsengröße 1,5-1,6 mm – Druck 1,4-1,8 bar (20-25psi)

Verdünnung 1:1 für PlastiDip UV matt. Die Produktreihen Glossyfier, HighGloss, Metalizer, Pearlizer und „Sprayable“ sowie „Spray 50“ sind bereits sprühfertig vorverdünnt.

Industrie-Beschichtung:

Anwendung: Versiegelung von Oberflächen

Düsengröße 2,2-2,5 mm – Druck 2,5-3 bar

Verdünnung 0,5:1 für PlastiDip UV matt.

(0,5l Verdünner auf 1l Plasti Dip)

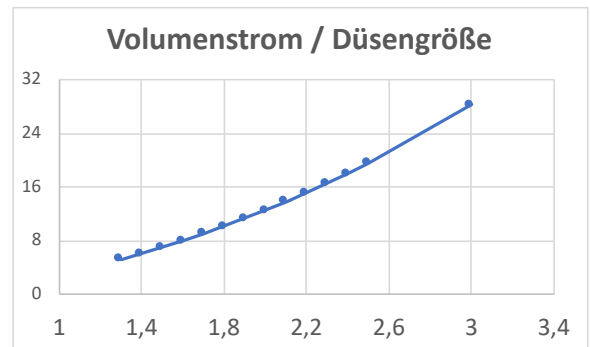
Hohe Schichtstärke, geringe Viskosität

Düsengröße 3-4 mm – Druck 3,5-4 bar

Verdünnung 0,1:1 für PlastiDip UV matt.

(0,1l Verdünner auf 1l Plasti Dip)

Sehr hohe Schichtstärke, geringste Viskosität



Zwischenablüftzeiten

Abhängig von Umgebungs-Temperatur und Schichtdicke beträgt die Zwischenablüftzeit 15-30 Minuten je Sprühschicht. Auf geschlossene, trockene Oberfläche ohne einzelne feuchte Stellen achten, besonders an Sicken und Kanten.



Zwischenablüftung nicht durch direktes Sonnenlicht, direkten Luftstrom oder Temperaturen über 40°C beschleunigen!

Schichtdicken (technisch)

Gesamtauftrag: 125µ nicht unterschreiten, optimal 150-200µ (0,2mm). Die erforderliche Schichtdicke kann mit 3-6 Sprühvorgängen, abhängig von Düsendgröße und Verdünnung, erzielt werden.

Verarbeitung uni-Farbe: Bei Verarbeitung einer Basisfarbe matt wie klar, schwarz, weiss oder grau kann diese Farbe direkt in mehreren Schichten aufgetragen werden. Angegebene Materialmenge beachten, um erforderliche Dicke mit 6 Schichten zu erreichen.

Verarbeitung Effektfarben: Bei Verarbeitung von Effektfarben ist die Aufbringung in mehreren Farbschichten (Coats) erforderlich: 1. Base Coat, 2. Effect Coat, 3. Top Coat. Siehe Dokument Anwendungshinweis Sprühfolie, Abschnitte Base Coat und Leitfaden.

Verdünnung / Reinigung

Verwenden Sie nur die für PLASTI DIP in Europa entwickelten Verdünner „PD-EU lang“ und „PD-EU kurz“ für lang- oder schnell abblütfende Vorgänge. Nitro-, Universal- oder Aceton-Verdünnung können die synthetische Gummibeschichtung beeinträchtigen. Für Reinigung und Projekte bis 0,25qm wird schnell abblütfender Verdünner angeraten.

Bei Reinigung und Arbeitsvorbereitung auf vollständige Abtrocknung achten. Ausreichende Belüftung sicherstellen.





PLASTI DIP®

MULTI-PURPOSE RUBBER COATING

DESCRIPTION:

PLASTI DIP® is an air dry, synthetic rubber coating that can be easily applied by spraying, brushing or dipping. PLASTI DIP® resists moisture, acids, abrasion, weathering, electrical shock, skidding/slipping, corrosion, coats and gives a comfortable, controlled, color coded grip to all types of tools, lawn and garden, mechanical, electrical, woodworking and masonry. PLASTI DIP® can also be applied to:

- Wood: seals and protects from weathering and prevents splinters.
- Metal: reduces vibration, deadens sound, prevents corrosion, insulates electrically and from extreme temperatures.
- Glass: shatterproofs glass objects (available in clear).
- Rope/Fabrics: weatherproofs, prevents rotting and fraying.
- Plastics: protects delicate surfaces from scratches.
- Rubber: weatherproofs, wear resistant.
- Maps: weatherproofs, tear resistant (available in clear).

SPECIFICATIONS:

Solids: (wt.) 24%
Tensile: (ASTM D-638) 3,740psi
Elongation: (ASTM D-638) 430%
Cut resistance: (ASTM D-1044) very good
Stone abrasion: (ASTM D-3170) excellent
Shelf life: 1+ years at 77°F unopened container
Chemical resistance:
acids, alkalines, pollutants: excellent
petroleum: limited

ALTERNATIVE PRODUCTS:

For a water base alternative see HCFecoss@technical data sheet

SURFACE PREPARATION:

MIX WELL BEFORE USE:
All surfaces to be coated must be free of all oils, grease, dirt, wax and loose rust. A sandblasted or rough surface improves adhesion. Use PLASTI DIP® PRIMER on all metals for best results.

USE ADEQUATE VENTILATION.

Durometer: shore A (ASTM D-2240) 70

Salt spray: (ASTM B-117) passed 1,000 hours

Weatherability: (ASTM G-53) 3-5 years: PLASTI DIP 7-10 years: PLASTI DIP U.V. Stable

Temperature use range: -30°F to 200°F

Viscosity range: 80 - 100 K.U. @ 77°F (+/- 2°F)

Reamability: (ASTM E-89) .03 grains/sq. ft./hr.

Coverage: 30 sqft. per gallon at 15 mils

Dielectric: (ASTM D-149) 1,400 v/mil

SPRAYING: Pressure pot may be used (siphon cup not recommended). Dilute with recommended thinners up to 50% as needed. Gently mix before spraying. Apply wet overlapping coats, holding gun 6" -12" from surface, using a 4"-6" pattern. Allow 10-20 minutes dry time before applying additional coats to desired thickness.

RECOMMENDED EQUIPMENT AND SETTINGS:

- Gun: Binks® model 95
- Nozzle: 63B
- Needle: 663A
- Material: 20-25psi
- Atomization: 15-25psi
- Dilution: as needed
- Cap: 63PB (up to 50% dilution) or 66S D (up to 50% dilution) for heavier build up.
- Clean up: see recommended thinners.

SPRAYING: Airless equipment may be used. Use as described above.

Tip size: .011 - .019

Pressure: as needed

Dilution: up to 50%

DIPPING: Dilute with recommended thinner (s up to 25% as needed. Gently mix before each use. Do not introduce air bubbles. Insert item 1" every 5 seconds. Remove at same rate. Allow 30-40 minutes (dry to the touch) dry time before applying additional coats to desired thickness.

BRUSHING: Dilute with recommended thinners up to 25% as needed. Gently mix before each use. Apply wet overlapping coats using a soft natural bristle brush. Allow 10-20 minutes (dry to the touch) dry time before applying additional coats to desired thickness.

HINTS:

Recommended thinners: PLASTI DIP® THINNER, Toluene or VM&P Naphtha. A dry film thickness of 12-15 mils is recommended for best results. Approximate dry mil thickness per coat, dipping 6-8 mils; brushing 4-5 mils; spraying 2-5 mils. **Allow 4 hours dry time per coat before use.** Allow overnight drying whenever possible. When using a dip tank, allow 6" minimum from fluid surface to tank top to avoid "skinning over". Avoid excessive air movement, heat or humidity. Always use proper ventilation and protection.

ADDITIONAL APPLICATION IDEAS

- | | |
|--|----------------------|
| Transformers | Cables / Straps |
| Rope | Wood |
| Joy Sticks | Circuit Boards |
| Electrical Boxes placed on the ground | Magnets |
| Stove/Oven handles | Fabric |
| LaCrosse Sticks/Inlets | Astro Turf |
| Food Grade Barrels | Crutch Handles |
| Control Boxes | Relay Electric Wench |
| Metal Grates | Sharp edges |
| Pumps | Hand Tools |
| Valves / Actuators | Curtains |
| Pulleys & Rings | Clips |
| Poles | Glass |
| Underground tanks | Pipes |
| Hardware & Metal surfaces to prevent electrical discharge & sparks | |



Plasti Dip International
3920 Pheasant Ridge Drive
Blaine, MN 55449
Phone: 800-969-5432
Fax: 763-785-2058



We cannot anticipate all conditions under which this information and our products or the products of other manufacturers in conjunction with our products may be used. We accept no responsibility for results obtained by the application of this information or the safety and stability of our products, since there are too many variables to consider for us to warrant, represent, or use our products in conjunction with other products. We are not responsible for any damage or injury to persons or property, or for any loss of life, limb, or property, or for any damage to or destruction of the product. Should you need further assistance, please contact PLASTI DIP INTERNATIONAL technical service.

PLASTI DIP, HCF, Performix and logo are registered trademarks of PLASTI DIP INTERNATIONAL.
BINKS is a registered trademark of BINKS MFG. CO., Farmville Park, IL.

Die Angaben in diesem Datenblatt entsprechen derzeitigen Kenntnissen nach Herstellerangaben. Sie befreien den Anwender wegen einer Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für eigene Einsatzzwecke kann aus dem TDB nicht abgeleitet werden. In jedem Fall empfehlen wir Rücksprache mit uns.