



# Produktverifizierung

## Nachhaltigkeit

gemäß BNB BN 2015

gemäß BREEAM International New Construction 2016

gemäß DGNB NBV 2015

gemäß DGNB Gebäude Neubau 2018

gemäß LEED Building Design and Construction V3 (2009)

gemäß LEED Building Design and Construction V4 (2015)

### Zertifizierung:

**Winflex® TFS ist mit dem Emicode-Siegel EC1 Plus für sehr emissionsarme Produkte ausgezeichnet.**

Das Emissionsverhalten von Winflex® TFS ist unabhängig vom Analytikinstitut Aurachtal geprüft. Winflex® TFS ist äußerst emissionsarm und enthält insbesondere keine halogenierten Brandschutzmittel.

Winflex® TFS ist lösemittel-, isocyanat-, silikon- und PCP-frei und weist einen äußerst geringen Schrumpf auf.



Winflex® TFS ist durch das MPA NRW geprüfte Qualität mit einem definierten  $\mu$ -Wert und daher besonders geeignet als Klebstoff und Nahtpaste zum schnellen und sicheren Abdichten von Anschlussfugen an Fenster und Außentüren nach den Empfehlungen des Montageleitfadens der RAL Gütegemeinschaft für Fenster und Haustüren und DIN 4108-7 mit unseren Fensteranschlussbändern.

Winflex® TFS ist anstrichverträglich nach DIN 52 452, Teil 4. Wegen der Vielzahl möglicher Anstrichfarben sind hierzu jedoch Eigenversuche durchzuführen.

Winflex® TFS eignet sich für elastische Verklebungen für Winflex® innen / außen und -Vario im Innen- und Außenbereich.

- für das Verkleben Fensteranschlussbänder Winflex® innen / außen und -Vario, Ausführung A in der Fensterleibung
- als Nahtpaste für alle unsere Fensteranschlussbänder
- für das Verkleben von Falzen, Gehrungen und Überlappungen
- zum Verkleben von Bauteilen aus Gips, Naturstein, Aluminium, Stahl, Zink, Kupfer, Glas, Holz, MDF, Fliesen, Keramik untereinander oder auf massive mineralische Untergründe

Winflex® TFS ist ein weichelastischer, einkomponentiger Klebdichtstoff. Winflex® TFS ist frühwasserbeständig und vulkanisiert mit Luftfeuchtigkeit zu einem weichelastischen, gummiartigen Kunststoff aus. Dieser besitzt eine ausgezeichnete Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit.

### Winflex® TFS bietet folgende Vorteile:

- sehr schnelle und sichere Verarbeitung
- ist lösemittelfrei und geruchsneutral
- ist frühwasserbeständig
- bietet ein breites Haftungsspektrum auf Beton, Aluminium blank und pulverbeschichtet, Hart-PVC, Holz sowie auf weiteren bauüblichen Werkstoffen
- gute Haftung auch auf vielen lösemittellempfindlichen Untergründen wie Polystyrolschäumen, z. B. XPS und EPS
- verarbeitbar ab – 5 °C unter bestimmten Voraussetzungen
- einseitiger Klebstoffauftrag
- kein Vorbehandeln der Folie
- keine Ablüftezeit, keine zusätzliche Verschmutzungsgefahr
- untergrundausgleichend, problemlose Anwendung auf unebenen Untergründen (Lunker im Beton)
- Korrekturmöglichkeit der Folien bis 30 Minuten nach der Verklebung
- besitzt eine ausgezeichnete Witterungs- UV- und Chemikalienbeständigkeit
- auf Baubedingungen abgestimmt
- dauerhafte Verklebung und Abdichtung
- verursacht keine Blasenbildung
- besitzt sehr geringer Schrumpf
- ist elastisch

### Technische Daten:

Basis	Silanterminierte Polymere, neutral vernetzend	
Farbe	weiß	
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit	
Spritzmenge	> 100 g / min	DIN 52 456 - 6 mm
Spez. Gewicht	ca. 1,5 g / cm <sup>3</sup>	DIN 52 451 - PY
Hautbildungszeit	ca. 1 h	+ 23°C / 50 % r. F.
Durchhärtung	ca. 2 mm / 24 h	+ 23°C / 50 % r. F.
Volumenänderung	< - 3 %	DIN 52 451 - PY
Dehn-Spannungswert bei 100 %	ca. 0,4 N / mm <sup>2</sup>	DIN 52 455 NWT - 1 - A2 - 100
Zugfestigkeit (Film)	ca. 1,0 N / mm <sup>2</sup>	DIN 53 504
Shore-A-Härte	ca. 25	DIN 53 505, 4 Wochen + 23°C / 50 % r. F.
Zulässige Gesamtverformung	25 %	
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	$\mu = 1390$	nach DIN EN ISO 12 572, in Anlehnung an DIN EN ISO 1279 – 4
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 80 °C	
Verarbeitungstemperatur	- 5 °C bis + 40 °C (Bauteiltemperatur) ab - 5 °C Bauteiltemperatur unter besonderen Voraussetzungen	
Lieferform	600 ml Schlauchbeutel, 20 Beutel / Kto.	

### Lagerung:

In ungeöffneten Originalgebinden kühl und trocken zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern.  
Mindestlagerdauer 9 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebäude.

### Verarbeitungshinweise:

#### Planung:

Materialverbrauch je nach Untergrund etwa 10 m pro 600 ml Schlauchbeutel, Düsendurchmesser 8 mm. Bei 1 mm Schichtdicke des Klebstoffs beträgt der Verbrauch ca. 1 l / m<sup>2</sup>, d. h. ein 600 ml Schlauchbeutel reicht für ca. 0,6 m<sup>2</sup> Klebefläche.

Die Abdichtung der Fensteranschlussfuge ist so zu gestalten, dass ein Austrocknen möglich ist. Deshalb muss entweder die innere Abdichtung dampfdiffusionsdichter sein als die äußere Abdichtung, in diesem Fall ist für die äußere Abdichtung Winflex® außen (weiß) und für die innere Abdichtung Winflex® innen (rot) zu verwenden. Oder es werden Fensteranschlussbänder mit variablem Diffusionsverhalten verwendet, d. h. Winflex® Vario für die äußere und für die innere Abdichtung.

Bei der Abdichtung ist auf jeden Fall darauf zu achten, dass der Fugenraum mit entsprechendem Material (Montageschaum o.ä.) zur Vermeidung von Wärmebrücken und Taupunktunterschreitung auf der Innenseite gut gedämmt worden ist. Hier bieten sich unsere Multifunktionsbänder Winflex® TriSave mit festem Diffusionsverhalten „innen dichter als außen“ und Winflex® TriSave eco an, die die Anforderungen äußere Abdichtung – Wärme- und Schalldämmung – innere Abdichtung in einem Produkt erfüllen.

#### Vorbereitung der Haftflächen:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, fett-, öl- und staubfrei sein. Eventuell vorhandene Trennmittel sind zu entfernen. Alle Untergrundstoffe müssen mit Winflex® TFS im Sinne der DIN 52 452, Teil 1 verträglich sein. Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen sollen objektbezogen geprüft werden. Bei Anwendung auf beschichteten Untergründen (z. B. hydrophobierte Fassaden) ist eine Vorprüfung der Verträglichkeit notwendig. So ist z. B. bei acrylhaltigen Beschichtungsstoffen durch Weichmacherwanderung ein Haftverlust möglich.

#### Ausführung:

Bei Verarbeitungstemperaturen (Bauteiltemperaturen) von + 5 °C bis + 40 °C darf der Untergrund leicht feucht sein, jedoch ist sichtbares oder stehendes Wasser unbedingt zu vermeiden. Bei Verarbeitungstemperaturen (Bauteiltemperaturen) von - 5 °C bis + 5 °C ist Feuchtigkeit in jeglicher Form, insbesondere auch als Reif und Eis, unbedingt zu vermeiden. Die Bauteiltemperatur darf - 5 °C nicht unterschreiten. Bei Temperaturen unter + 5 °C verlangsamt sich die Durchhärtungszeit von Fasatan TFS je nach Luftfeuchte teils erheblich. Je nach Material- und Oberflächenbeschaffenheit ist ein Primern des Untergrundes empfehlenswert. Abhängig von Verarbeitungsbedingungen und Untergrund können hierfür unsere Produkte Fasatan® TFK, eine Mischung aus Fasatan® TFK und Fasatan® Reiniger / Verdünner im Verhältnis 1:1 oder unser Multi Primer zur Anwendung kommen. Dies muss im Einzelfall geprüft werden.

**Werkzeuge:** Zur sicheren und problemlosen Montage sind folgende Arbeitsmittel ausreichen: Schlauchbeutelhanddruckpistole, Schutzhandschuhe, Teppichmesser, große und kleine Spachtel, Kunststoffrolle.

**Montage:** Winflex® TFS mittels Schlauchbeutelpistole und Düse raupenförmig auf den Untergrund auftragen (Düsendurchmesser mind. 8 mm). Mit einem Spachtel die Klebstoffraupe verziehen.

Winflex® schleifenförmig ankleben. Folie in das frische Klebstoffbett einlegen und mit gleichmäßigem Druck anpressen (z. B. mit einer Andrückrolle). Die Klebefuge sollte nach dem Anpressen der Folie eine Schichtdicke von mind. 1 mm aufweisen und vollständig und ohne Lufteinschlüsse mit Klebstoff gefüllt sein.

Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

#### Reinigung:

Verunreinigungen durch nicht ausgehärteten Klebstoff lassen sich mit Fasatan® Reiniger / Verdünner entfernen. Fasatan® Reiniger / Verdünner kann auch zum Entfetten der Haftflächen verwendet werden – Verträglichkeit prüfen!

Im abgebundenen Zustand ist Winflex® TFS nur noch mechanisch zu entfernen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unserem aktuellen Sicherheitsdatenblatt!

#### Achtung! Besonderer Hinweis:

Vorstehende Angaben erfolgen nach dem besten Wissen über den Stand der Technik, sind aber keine Gewähr für fehlerfreie Verarbeitung unserer Produkte. Die Angaben beruhen auf den Ergebnissen der Praxis und der bei uns durchgeführten Versuche, sind jedoch unverbindlich und keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaft oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Ergänzende Angaben unserer Sachbearbeiter stellen nur Empfehlungen dar, für welche ebenfalls keine Haftung übernommen wird.

Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Projekts an Originalmaterialien durchzuführen bevor es für die Verarbeitung bzw. Weiterverarbeitung freigegeben wird.

Unsere Angaben sind unverbindlich, weswegen wir keine Garantie für deren Richtigkeit übernehmen. Eine Haftung für eine eventuell unsachgemäße Verarbeitung aufgrund der von unseren Mitarbeitern erteilten Informationen schließen wir aus diesem Grund aus.

Dieses technische Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Versionen und ist längstens gültig bis zum Erscheinen einer neuen Version bzw. bis zum 31.12.2024. Ab dem 01.01.2025 bitte die dann gültige Version anfordern.

Dr. Hermann, Anwendungstechnik, Gingen / Fils

BOSIG GmbH

D – 73333 Gingen, Brunnenstraße 75 - 77

Telefon +49(0)7162-40 99-0 Telefax +49(0)7162-40 99-200

www.bosig.de  
info@bosig.de