

## Technisches Datenblatt

## BarySkin® V60

 — Materialschicht

BarySkin® V60 ist ein lösemittelfreies Zwei-Komponenten (2K) System auf Polyurethanbasis.

| Allgemeine technische Daten   |                      |  |
|---|----------------------|--|
| Dichte  | [g/cm <sup>3</sup> ] | ca. 1,7  |
| Mindestauftragsdicke  | [µm]                 | 300  |
| Temperatur Dämpfungsmaximum   | [°C]                 | 30   |
| Staubtrocken nach   | [h]                  | ca. 5  |
| Endhärte<br>- händelbar<br>- belastbar<br>- vollständig ausrangiert bei 20 °C | [h]                  | nach 6 - 12<br>nach 12 - 24<br>nach 48                                   |
| Mischungsverhältnis A : B   |                      | 6 : 1  |
| Scherfestigkeit DIN 53357   | [N/mm]               | ca. 7,5  |
| Brennbarkeit<br>FMVSS 302<br>DIN 75200  |                      | schwerentflammbar  |
| Brandverhalten<br>DIN EN 45545-2:2016   |                      | CHF-Wert R10, HL2<br>Rauchgastoxizität CIT <sub>G</sub> R10, HL3         |
| Resistent gegen   |                      | Öl, Benzin, Diesel, Spritzwasser, Steinschlag,<br>Streusalz, Frostschutz |
| Leichtes Anquellen bei  |                      | Batteriesäure, Kaltreiniger  |

**Anwendung:** Körperschalldämpfung (Entdröhnung), Korrosionsschutz, Abdicht- und Klebemittel

**Einsatzbereiche:** Schallschutzkabinen, Fahrzeugkabinen, Maschinenbau, Trennwände, elektrischer Apparatebau, Kapselungen, Sandwichaufbauten, Schiffs- und Yachtbau usw.

**Verarbeitung:** Zusätzlich sind unbedingt unsere Verarbeitungshinweise zu beachten!

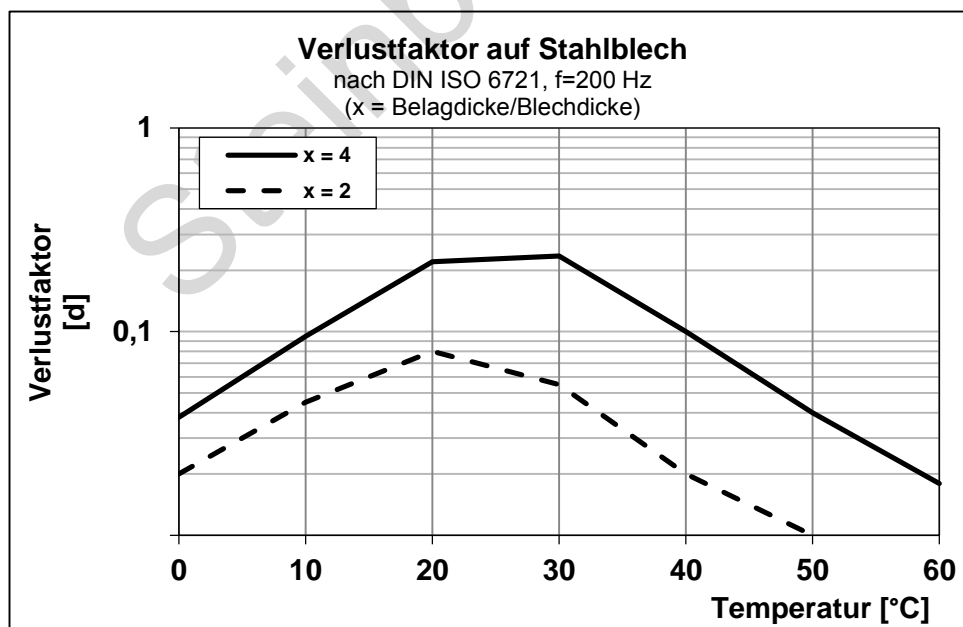
## Technisches Datenblatt

## BarySkin® V60

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| Vorbehandlung des Untergrunds | Gute Haftung auf üblicher Grundierung. Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein.<br>Stahl und Metall: Sandstrahlen SA 2 ½ oder anschleifen C – St2 nach SIS-Norm.<br>Gelcoat: Anschleifen mit Sandpapier, Körnung 60 bis 80, über Kreuz.   |
| Verarbeitungstemperatur       | Zwischen +5 °C und +35 °C   |
| Verarbeitung                  | Mischungsverhältnis einhalten! Bei Handverarbeitung (Becherverarbeitung) Randzonen gut mit verrühren, evtl. Material umtopfen. Komponente A vor Gebrauch gründlich aufrühren. Eine schichtweise Becherbefüllung ist möglich. Unvermishtes Material härtet nicht aus! Feuchtigkeit ist in der Aushärtephase auszuschließen. Bei Spritzarbeiten: im Eimer anspritzen, da sonst Mischfehler möglich. |
| Topfzeit/Intervallzeit        | Ca. 30 min / 7 Tage   |
| Überarbeitung                 | Die Überarbeitung mit einem Haftvermittler (Primer) sowie Anschleifen und Aufrauen sind möglich.  |

**Lagerung:** Trocken bei einer Temperatur von 15 - 20 °C, vor Frost schützen und nicht der prallen Sonne aussetzen!  
 Lagerzeit: Ab Herstellungsdatum 24 Monate in ungeöffneten Originalgebinden

**Lieferform:** Das Material ist lieferbar in Gebinden von 7 kg Gesamtmenge, Komponenten A und B im korrekten Mischungsverhältnis getrennt abgepackt.



Die technischen Daten (Mittelwerte) sowie Materialangaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen im Vorfeld des eigentlichen Einsatzes. Wegen der Besonderheiten jedes Einzelfalles können wir keine Haftung für unsere Hinweise übernehmen. Auf Wunsch stehen wir mit Auskünften gerne zur Verfügung.