



## TECHNISCHES DATENBLATT

### ergo® 6200/ 6201/ 6205 Hybrid-Polymer

Schnell härtender, elastischer 1-Komponenten Kleb- und Dichtstoff zum elastischen Kleben sowie Abdichten von Nähten und Fugen im Karosserie-, Waggon-, Schiff- und Containerbau. Ebenfalls geeignet für Anwendungen im Bereich Metall-, Apparate-, Maschinenbau und in Lüftungs-, Klimatechnik.

#### Vorteile

- gute Haftung auf Glas, vielen Metallen (Zink, Aluminium, Stahl), Lacken und Grundierungen
- gute Haftung auf Holzwerkstoffen, mineralischen Untergründen und Thermoplasten (außer PE, PP, PTFE)
- beständig gegen Feuchtigkeit, Bewitterung und Temperaturen im Bereich von -40°C bis +90°C (kurzzeitig bis +120°C)

#### Eigenschaften im flüssigen Zustand

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Chemische Basis                    | Hybrid-Polymer                         |
| Erscheinungsform                   | pastös, spachtelbar, standfest         |
| Farbe                              | ergo® 6200<br>ergo® 6201<br>ergo® 6205 |
|                                    | weiß<br>grau<br>schwarz                |
| Dichte bei 23°C                    | ~ 1,44 g/cm <sup>3</sup>               |
| Hautbildungszeit<br>bei 23°C/50%rF | ca. 10 Minuten                         |
| Durchhärtung<br>bei 23°C/50%rF     | nach 24 h : 3 mm                       |
| Gewichtsänderung nach DIN 50014    | ~ 1 %                                  |

#### Typische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Zugfestigkeit (DIN 53504)<br>Lagerung 7 Tage bei 23°C/50%rF                      | ~ 3,0 N/mm <sup>2</sup> |
| Bruchdehnung (DIN 53504)<br>Lagerung 7 Tage bei 23°C/50%rF                       | ca. 500 %               |
| Modul bei 100% Dehnung und 23°C (DIN 53504 S2)<br>Lagerung 7 Tage bei 23°C/50%rF | ~ 1,0 N/mm <sup>2</sup> |
| Weiterreißwiderstand (DIN 53504)<br>Lagerung 7 Tage bei 23°C/50%rF               | ~ 20 N/mm               |



**Kisling AG**

**Motorenstrasse 102  
CH-8620 Wetzikon**

Telefon +41 (0)58 272 01 01  
Telefax +41 (0)58 272 01 03

info@kisling.com  
www.kisling.com

- 2 -

|  |  |
|--|--|
| Shore-A-Härte (DIN 53505)<br>Lagerung 28 Tage bei 23°C/50%rF | ~ 42                                   |
| Temperatureinsatzbereich                                     | -40°C bis +90° (kurzzeitig +120°C)     |
| Verarbeitungstemperatur                                      | +5°C bis +30°C                         |
| Lieferform   | Kartuschen à 310 ml                    |
| Lagerbedingungen   | kühl (nicht länger > 25°C) und trocken |
| Lagerfähigkeit   | 15 Monate im Originalkarton            |

### **Verarbeitung:**

Das Produkt haftet generell ohne Primer auf sauberen, trockenen und fettfreien Oberflächen. Eventuell mit ergo® 9190 oder ergo® 9195 vorreinigen.

Für beste Resultate empfiehlt sich auf nicht saugfähigen Untergründen die Verwendung des Primers **ergo® 6950** und auf saugfähigen Untergründen des Primers **ergo® 6960**

Haftung und Verträglichkeit mit Lacken und Kunststoffen muss vorab geprüft werden

ergo® 6200/ 6201 und 6205 mit handelsüblicher Dosierpistole direkt aus der Kartusche auf den Untergrund auftragen. Die Auftragsstärke ist abhängig von den zu erwartenden Kräften und Realiv-bewegungen. Teile innerhalb von 10 Minuten fügen und bis zur Aushärtung fixieren. Die Aushärtezeit ist abhängig von der Schichtdicke, der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit.

### **Sicherheit:**

Bitte beachten Sie die Hinweise des Sicherheitsdatenblattes und der Etiketten

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben.

Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schließt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

2/2

### Klebarkeit unterschiedlicher Werkstoffe

| Kunststoffklasse | Kunststoff-Abkürzung | Cyanacrylate | Cyanacrylate + Primer | Anaerobe | Epoxide, 1K | Epoxide, 2K | Acrylate/MMAs, NoMix | Acrylate/MMAs, 2K | Polyurethan, 1K elastisch | Polyurethan, 2K | MS-Polymere | Silikone | Oberflächen-<br>vorbehandlung,<br>mit Reiniger 9190 | Oberflächen-<br>vorbehandlung,<br>mit Reiniger 9195 | Optionale Methode,<br>mechanisch aufrauen | Optionale Methode,<br>physikalisch<br>(Plasma, Corona,...) |   |
|------------------|----------------------|--------------|-----------------------|----------|-------------|-------------|----------------------|-------------------|---------------------------|-----------------|-------------|----------|---|---|---|--|---|
|                  |                      |              |                       |          |             |             |                      |                   |                           |                 |             |          |   |   |   |  |   |
| Thermoplaste     | ABS*                 | ●            | ○                     |          |             | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        |   | ●   |   |  |   |
|                  | ASA*                 | ●            | ○                     |          |             | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        |   | ●   |   |  |   |
|                  | LCP                  | ○            | ○                     |          | ●           | ○           | ○                    | ○                 |                           | ○               |             |          | ●   | ●   | ●   | ●  |   |
|                  | PA6                  | ●            |                       | ○        | ○           | ○           | ○                    | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ●   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PBT                  | ○            | ●                     |          | ●           | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ●   | ●   | ●   | ●  |   |
|                  | PC*                  | ●            |                       |          | ●           | ●           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        |   | ●   |   |  |   |
|                  | PE                   |              | ●                     |          |             |             |                      |                   |                           |                 |             |          | ●   | ●   |   | ●  |   |
|                  | PEEK                 | ○            | ○                     |          | ○           | ○           | ○                    | ○                 |                           | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   | ●  | ● |
|                  | PEI                  | ●            |                       |          | ●           | ●           | ○                    | ○                 |                           | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   | ●  | ● |
|                  | PES*                 | ○            |                       |          | ●           | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  | ● |
|                  | PET                  | ●            | ●                     |          | ○           | ○           | ○                    | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  | ● |
|                  | PI                   | ●            |                       |          | ●           | ●           | ○                    | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  | ● |
|                  | PMMA*                | ●            |                       |          |             | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  |   |
|                  | POM                  |              | ○                     |          | ○           |             |                      |                   |                           |                 |             |          |   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PP                   |              | ●                     |          |             |             |                      |                   |                           |                 |             |          |   | ●   | ●   | ●  | ● |
|                  | PPO*                 | ●            | ○                     |          | ○           | ○           |                      |                   |                           | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PS*                  | ○            |                       |          |             | ○           |                      | ○                 |                           | ○               | ○           | ○        | ○   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PTFE                 |              | ○                     |          |             |             |                      |                   |                           |                 |             |          |   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PVC-P                | ●            |                       |          |             |             |                      |                   |                           |                 |             | ○        | ○   | ●   | ●   |  |   |
|                  | PVC-U                | ●            | ●                     |          |             | ○           |                      | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        | ○   |   | ●   | ●  |   |
| SAI              | ●                    |              |                       |          | ○           |             | ○                    | ○                 | ○                         | ○               | ○           | ○        |   | ●   |   |  |   |
| PU*              | ○                    | ●            |                       |          | ○           |             | ○                    | ○                 | ○                         | ○               |             |          | ●   | ●   | ●   |  |   |

| Kunststoffklasse | Kunststoff-Abkürzung | Kunststoff-Abkürzung |                       |          |             |             |                       |                    |                           |                 |             |          |   |   |   |  |
|------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------|-------------|-------------|-----------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|-------------|----------|---|---|---|--|
|                  |                      | Cyanacrylate         | Cyanacrylate + Primer | Anaerobe | Epoxide, 1K | Epoxide, 2K | Acrylate/MMA's, NoMix | Acrylate/MMA's, 2K | Polyurethan, 1K elastisch | Polyurethan, 2K | MS-Polymere | Silikone | Oberflächen-<br>vorbehandlung,<br>mit Reiniger 9190 | Oberflächen-<br>vorbehandlung,<br>mit Reiniger 9195 | Optionale Methode,<br>mechanisch aufrauen | Optionale Methode,<br>physikalisch<br>(Plasma, Corona,...) |
| Duroplaste       | EP                   | ●                    |                       |          | ●           | ●           | ○                     | ○                  | ○                         | ●               | ●           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | MF                   | ○                    |                       |          | ○           | ○           | ○                     | ○                  | ○                         | ○               | ○           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | PF                   | ○                    |                       |          | ○           | ●           | ○                     | ○                  | ○                         | ●               | ●           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | UP                   | ●                    |                       |          | ○           | ●           | ○                     | ○                  | ○                         | ●               | ●           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
| Elastomere       | CR                   | ●                    | ●                     |          |             | ○           |                       |                    |                           | ○               | ○           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | EPDM                 | ○                    | ●                     |          |             | ○           |                       |                    |                           |                 |             | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | IR                   | ●                    | ●                     |          |             |             |                       |                    |                           |                 |             | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | NBR                  | ●                    | ●                     |          |             | ○           |                       | ○                  |                           | ○               | ○           | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | NR                   | ●                    | ●                     |          |             |             |                       |                    |                           |                 |             | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | PU                   | ○                    | ●                     |          |             |             |                       | ○                  |                           |                 |             | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | SBR                  | ●                    | ●                     |          |             |             |                       |                    |                           |                 |             | ●        | ●   | ●   | ●   |  |
|                  | SI                   |                      | ○                     |          |             |             |                       |                    |                           |                 |             | ○        | ●   | ●   | ●   | ○  |
|                  | TPE                  | ●                    | ●                     |          |             | ○           | ○                     |                    |                           |                 | ○           | ○        | ●   | ●   | ●   | ○  |
| Anderes          | Pappe                | ○                    |                       |          |             |             |                       |                    |                           | ○               | ○           |          |   |   |   |  |
|                  | Holz                 | ○                    |                       |          | ○           | ●           |                       | ○                  | ○                         | ○               | ○           |          |   |   | ○   |  |
|                  | Leder                | ○                    |                       |          |             |             |                       | ○                  | ○                         | ○               | ○           |          |   |   | ○   |  |
|                  | Glas                 | ○                    |                       | ○        | ●           | ●           | ●                     |                    |                           | ●               | ●           | ●        | ●   | ●   | ○   |  |
|                  | Keramik              | ○                    |                       | ○        | ●           | ●           | ●                     |                    |                           | ●               | ●           | ●        | ●   |   |   |  |
|                  | Ferrit               | ○                    |                       | ○        | ●           | ●           | ●                     |                    |                           | ●               | ●           | ●        | ●   |   |   |  |
|                  | Metall               | ○                    |                       | ●        | ●           | ●           | ●                     | ○                  | ○                         | ●               | ●           | ●        | ●   |   | ●   |  |

● sehr gut geeignet    ○ gut geeignet    ○ mäßig geeignet    Leerfeld = nicht geeignet  
 \* Kunststoff neigt zu Spannungsrisssbildung