

MS-TR

BESCHREIBUNG DES PRODUKTS

- Einkomponentiger Klebe- und -Dichtstoff auf MS-Hybrid-Polymer-Basis für unsichtbares Verfugen zwischen unterschiedlichen Materialien

MERKMALE

- Einfache Anwendung, selbst bei niedrigen Temperaturen
- Beständig gegen UV-Strahlung und Umgebungseinwirkungen, farbstabil
- Lange Lebensdauer und hohe Standfestigkeit
- Umweltschonend: frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten und Silikon Chemisch neutral und geruchlos
- Setzt während des Aushärtens keine Substanzen frei, greift keine Materialien an
- Gute mechanische Eigenschaften (140 kg/10 cm²), hohe Reißdehnung (250 %) und Biegsamkeit; geeignet für feuchte Oberflächen. Nach der Aushärtung wasserdicht
- Kann mit den meisten Produkten überstrichen und geschliffen werden; von der Verwendung von Farben oder Beschichtungen auf der Basis von Verdünnern wird abgeraten.
- Hervorragende Haftung auf verschiedenen Materialien wie Marmor, Stein, Porzellan, Glas, Spiegeln, PVC, Polyester, Polycarbonat, Aluminium, Blech, Holz usw.
- Verwendung im Innen- und Außenbereich, auch auf feuchten Oberflächen
- Thixotrop, standfest auch in vertikalen Fugen, schnelle Trocknung
- Transparent
- Beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien und Schwingungen
- Beständig gegen extreme klimatische Bedingungen, Regen und Schnee
- Gebrauchstemperaturbereich : -40 °C +90 °C

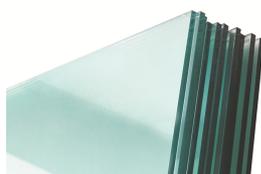
ANWENDUNGEN

- Sichtbare Anwendungen, die Elastizität erfordern oder Schwingungen ausgesetzt sind
- Verklebung von Dachrinnen, Dächern, Rahmenverbindungen und Konstruktionselementen im Allgemeinen.
- Verklebung der Fugen von Silos, Tanks, Behältern und anderen Aluminiumelementen.
- Für die Befestigung von Materialien mit einer transparenten Fuge, Glas/Glas und transparenten Elementen.

ANWENDUNGSBEISPIELE



VERWENDBARE MATERIALIEN



1. SORTIMENT

POS.	ART.-NR.	GRÖSSE	FOTO	FARBE	MATERIAL	
1	MSTR290	290 ml			Transparenter Klebe- und Dichtstoff auf MS-Hybrid-Polymer-Basis Format: Kartusche 290 ml	12

2. ZUBEHÖR

POS.	ART.-NR.	FOTO	KOMPONENTE	MATERIAL
1	MOPISSI		AUSPRESSPISTOLE	Pistole für Silikonkartuschen

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 MS-PR nicht ausgehärtet

Merkmal	Kriterium	Einheit	Wert
Konsistenz	[--]	[--]	Homogene Paste
Hautbildung	23°/50 % relative Luftfeuchtigkeit	Minuten	10 – 20 min
Zeit/Aushärtungsgeschwindigkeit	23°/50 % relative Luftfeuchtigkeit	mm/Tag	2 – 3
Ausziehwiderstand	ISO 7390	mm	0
Anwendungstemperatur	[--]	°C	+5 bis +30

3.2 MS-PR im ausgehärteten Zustand

Merkmal	Richtlinie	Einheit	Wert
Shore-Härte A	ISO 868	[--]	30 – 35
Volumenschrumpfung	ISO 10563	%	< 1,0
Zugfestigkeit	ISO 8339	MPa	0,9 – 1,2
E modul 100 %	ISO 8339	MPa	0,70
Bruchdehnung	ISO 8339	%	150 – 250
Zugfestigkeit	ISO 37	MPa	1,9 – 2,3
Bruchdehnung	ISO 37	%	210 – 250
Verarbeitungstemperatur	[--]	°C	-40 bis +90

4. LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Produkt an einem trockenen Ort bei einer Temperatur zwischen +5 °C bis +25 °C aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitzequellen schützen.

Haltbarkeit bei ungeöffneter Kartusche: 15 Monate nach Fertigung. Das Verfalldatum ist außen an der Kartusche angegeben.



5. ANWENDUNG DES PRODUKTS

Verwendung

1. Die Haftfläche der Dichtung sollte möglichst tragfähig, sauber, staub- und fettfrei sein. Sämtliche lose oder falsch geklebte Elemente entfernen.
2. Für ein präziseres Erscheinungsbild der Fugen, den Bereich mit speziellem Klebeband abkleben.
3. Spitze des Statikmischers abschneiden und auf die Kartusche schrauben. Die Schnittbreite muss der Breite der abzudichtenden Fuge entsprechen (siehe Tabelle). Das Produkt strangförmig oder an bestimmten Punkten auftragen.
4. Im Falle einer Unterbrechung während der Anwendung, den hinteren Abzug loslassen und den Kolben entfernen. Den Klebe-/Dichtstoff so gleichmäSSig wie möglich auftragen.
5. Nach dem Auftragen die Versiegelung mit einem geeigneten Werkzeug glattziehen oder, falls nicht vorhanden, mit einem gut eingeseiften Finger glattstreichen. Bei der Verklebung schwerer Gegenstände wird empfohlen, bis zur Aushärtung des Produktes eine zusätzliche Fixierung zu verwenden.
6. Das Klebeband entfernen, bevor der Klebe-/Dichtstoff zu härten beginnt. Das frische Silikon kann mit einem geeigneten Reiniger gereinigt werden; nachdem es ausgehärtet ist, muss es mechanisch entfernt werden.

Kartuschennutzung

Für eine optimale Elastizität des Dichtstoffs ist das Verhältnis von Breite zu Tiefe der aufgetragenen Fuge von entscheidender Bedeutung. Das angemessene Verhältnis ist jeweils 2:1, wobei ein Verhältnis von mindestens 1:1 anzuwenden ist. Der Dichtstoff darf nicht an der Unterseite der Fuge haften, sondern an den Seiten. Die minimale und maximale Fugenbreite beträgt 6 bzw. 20 mm.

Fugentiefe (mm)	Fugenbreite (mm)					
	6	8	10	12	15	20
6	8,3	6,2	5	4,2	--	--
8	--	4,7	3,7	3,1	2,5	--
10	--	--	3,0	2,5	2,0	1,5
12	--	--	--	2,1	1,7	1,2
15	--	--	--	--	1,3	1,0
20	--	--	--	--	--	0,75

Die obige Tabelle zeigt die Anzahl der Meter, die mit einer 290-ml-Kartusche in Abhängigkeit von der Breite und Tiefe der Fuge abgedichtet werden können.