

Express MS

Merkmal	Wert	Einheit	Prüfvorschrift / Bemerkungen
	System		
Chemische Basis	Hybrid-Klebstoff		
Konsistenz	standfeste Paste		
Dichte	ca. 1,50	g/ml	
Lagertemperaturbereich	+5 bis +25	°C	
Haltbarkeit	12	Monate	bei +5 - +25 °C
	Verarbeitung		
Verarbeitungstemperaturbereich	+5 bis +30	°C	
Hautbildungszeit	5	min	23 °C, 50 % rel. F.
Aushärtungsgeschwindigkeit	2 bis 3	mm/24h	23 °C, 50 % rel. F.
Auftrag	ein- oder beidseitig; vollflächig, wellenförmig		
	Leistungsfähigkeit		
Härte	70	Shore A	
Temperaturbeständigkeit	-30 bis +90	°C	ausgehärtet
E-Modul bei 100 % Dehnung	3,2	MPa	ISO 37
Bruchdehnung	180	%	ISO 37
Zugfestigkeit	4	MPa	ISO37
Normen, Zertifikate	VOC: A+; M1 Emicode: EC2 EN 717-1: E1		

Anwendungsgebiet

Einkomponentiger, pastöser Klebstoff auf hybrid Basis, der schnell eine hohe Klebekraft erreicht. Direktverklebung vieler Materialien.

Verkleben und Abdichten in Bau- und Metallindustrie. Zum Kleben von Sockelleisten, Türschwellen, Bodenplatten, Keramikfliesen, sowie zum Kleben von Dekorationselementen aus Holz, Kork, Spanplatten, Steinen und Metallen.

Zur spannungsausgleichenden Verklebung verschiedenster Bauteile, wie z.B. Beton, Gipskarton, Spanplatten, Holz, Glas, Metallen, Kunststoffen, Faserzement, Styropor und vielen mehr.

Mindestens eines der zu klebenden Bauteile sollte saugend sein. Die Klebstoffdicke sollte 0,5 mm nicht überschreiten. Innerhalb 5 Minuten kann die Verklebung noch korrigiert werden. Bei Verklebung zweier nichtsaugender Bauteile: siehe Verarbeitungshinweise.

Nicht geeignet zur Verklebung auf PE, PP, PTFE, PC, PMMA, weiche Kunststoffe, Neopren und bituminöse Untergründe.

Produkteigenschaften

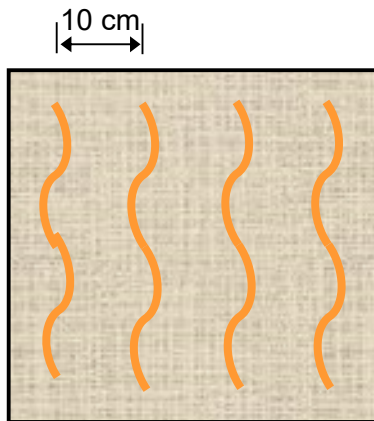
- schneller Aufbau der Endfestigkeit (nach 20 Minuten kann die Klebefuge bearbeitet werden)
- Hohe Endfestigkeit
- Geeignet für Spiegelverklebung
- Rasche Durchhärtung
- Universell einsetzbar
- Alterungs- und witterungsbeständig
- haftet auch auf feuchten Untergründen
- Vibrationsdämpfend und spannungsausgleichend
- Pastös, tropft nicht, daher für vertikale Flächen und Überkopfverarbeitung geeignet
- Silicon- und lösemittelfrei

Oberflächenvorbereitung/Verarbeitungshinweise

Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub- und fettfrei sein. Meist primerlose Haftung auf fast allen Untergründen. Einer der zu klebenden Werkstoffe sollte saugend sein.

Nachglätten: mit einer Seifenlösung vor der Hautbildung.

Werden zwei nichtsaugende Bauteile miteinander verklebt, sollte folgendes beachtet werden: Der Klebstoff ist in vertikalen Strängen oder Punkten mit einem Abstand von 10 bis 20 cm aufzutragen. Nach dem Auftrag Gegenstand fest andrücken. Bei nichtsaugenden Materialien verlängert sich die Aushärtung.



Für weitere Fragen kontaktieren Sie bitte unseren technischen Support.

Reinigung

Vor Aushärtung mit Waschbenzin. Nach der Aushärtung nur mechanisch entfernbar.

Lagerung

Kühl und trocken bei +5°C bis +25°C lagern.

Kennzeichnung

Nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.

Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen, sind jedoch nur unverbindliche Hinweise und keine Garantie im Sinne von § 443 BGB. Wir empfehlen vor Verwendung unserer Produkte die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen. Aufgrund der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten des einzelnen Produkts und den nicht einschätzbaren Gegebenheiten am Ort der Verarbeitung empfehlen wir darüber hinaus vor Verwendung die Verklebung zu erproben.