

## High Tack MS

| Merkmal                           | Wert  | Einheit | Prüfvorschrift / Bemerkungen |
|-----------------------------------|---|---------|------------------------------|
|                                   | System  |         |                              |
| Chemische Basis                   | Hybrid-Klebstoff                                |         |                              |
| Konsistenz                        | standfeste Paste                                |         |                              |
| Dichte                            | 1,54  | g/ml    | 20 °C, EN 542                |
| Lagertemperaturbereich            | +5 bis +25                                      | °C      |                              |
| Frostbeständigkeit beim Transport | bis -15   | °C      |                              |
| Haltbarkeit                       | 18  | Monate  | bei +5 - +25 °C              |
|                                   | Verarbeitung                                    |         |                              |
| Verarbeitungstemperaturbereich    | +5 bis +40                                      | °C      |                              |
| Hautbildungszeit                  | 10  | 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                             | 56  | Shore A | DIN 53505                    |
| E-Modul bei 100 % Dehnung         | 1,20  | MPa     |                              |
| Temperaturbeständigkeit           | -40 bis +90                                     | °C      | ausgehärtet                  |
| Zugfestigkeit                     | 2,00  | MPa     |                              |

## Anwendungsgebiet

Verkleben und Abdichten in Bau- und Metallindustrie. Direktverklebung vieler Materialien. Für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen, wo eine hohe Anfangsklebkraft gefordert wird.

Zur spannungsausgleichenden Verklebung verschiedenster Bauteile. Kraftvolle und gleichzeitig elastische Verklebung von Naturstein, Metallen, Kunststoffen, Beton, Ziegel, Gipskarton, Holz, Putz, Keramik, Gasbeton, Faserzement, Styropor, HPL, Bims, PVC, ABS, Kork, Emaille, Glas, ...

Mindestens eines der zu klebenden Bauteile muss saugend sein. Bei Verklebung zweier nichtsaugender Bauteile: siehe Verarbeitungshinweise.

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

## Produkteigenschaften

- Hohe Anfangshaftung, keine Fixierung während der Aushärtung nötig
- Geeignet für Naturstein, keine Flecken auf porösen Materialien
- Rasche Durchhärtung
- Universell einsetzbar
- Hohe Klebkraft, dichtet wie Silicon
- Wasserfest und seewasserbeständig
- Alterungs- und witterungsbeständig
- haftet auch auf feuchten Untergründen
- Vibrationsdämpfend und spannungsausgleichend
- Pastös, tropft nicht, daher für vertikale Flächen und Überkopfverarbeitung geeignet
- Silicon- und lösemittelfrei
- Überstreichbar\*

\*High Tack MS ist überstreichbar mit vielen Anstrichsystemen (sehr gut anstrichverträglich nach DIN 52452-A1). Kann nass in nass überlackiert werden.

Bewegungsausgleichende Dichtstoffe dürfen nicht ganzflächig überstrichen werden. Wird dies in Ausnahmefällen verlangt, dann muss die Beschichtung auch der vom Dichtstoff auszugleichenden Bewegungen ohne optische und/oder mechanische Mängel standhalten (DIN 53452-4). Bei Alkydharzfarben kann eine Trocknungsverzögerung der Farbe vorkommen. Aufgrund der Vielzahl im Markt erhältlichen Anstrichsystemen empfehlen wir im Vorfeld entsprechende Verträglichkeits- und Haftversuche.

## Oberflächenvorbehandlung/Verarbeitungshinweise

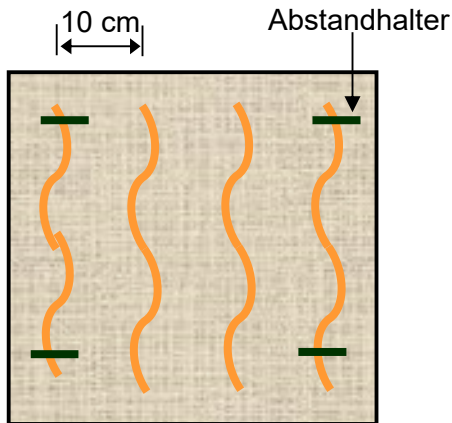
Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub- und fettfrei sein. Meist primerlose Haftung auf fast allen Untergründen. Einer der zu klebenden Werkstoffe muss saugend sein.

Nachglätten: mit einer Seifenlösung vor der Hautbildung.

Werden zwei nichtsaugende Bauteile miteinander verklebt, muss folgendes beachtet werden:

Der Klebstoff ist mit der beigefügten V-Düse in vertikalen Strängen mit einem Abstand von 10 bis 20 cm aufzutragen, indem das V der Düse nach oben und unten zeigt. Nach dem Auftrag Gegenstand fest andrücken, um sicherzustellen, dass der Klebstoffauftrag zwischen Material und Oberfläche

mindestens 2 – 3 mm dick ist, um Hinterlüftung (Aushärtung durch Luftfeuchtigkeit) zu gewährleisten. Abstandhalter (z. B. Streichholz ohne Kopf) in die Klebefuge einlegen (siehe Skizze). Den Klebstoff nicht punktförmig auftragen. Durch die extrem hohe Anfangshaftung ist in der Regel eine Fixierung während der Aushärtung nicht notwendig.



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**

Nicht kennzeichnungspflichtig.

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.