

Der Greg-Tec MS-Polymer 72 ersetzt fast alle bisherigen bekannten Montagekleber und Leime!
Hält auf Glas, Mauerwerk, Beton, vielen Metallen, Lacken, Grundierungen....

Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau
- Solar- und Windkraftanlagen
- Spiegelverklebung
- Verklebung von Küchenrückwänden und Paneelen
- Schilderfixierung
- Apparate- und Anlagenbau
- Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten
- Diverse Industriebereiche

Besondere Eigenschaften

- High Tack
- enorme Klebkraft nach Aushärtung (ca. 27 kg/cm²)
- Hautbildezeit ca. 10 Minuten
- elastische Klebefuge
- sehr gut bei Vibrationen
- Stehvermögen bis 4 cm
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- besonders schnelle Reaktionszeit
- schnelle Anfasskraft für Montagearbeiten
- sehr gutes Haftungsspektrum
- gut abglättbar
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität

Technische Daten

Basis	1Kfeuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer	
Farbe	Im ausgehärteten Zustand weiß	
Dichte	nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,46g/cm ³
Shore-Härte	nach DIN 53505	ca. 72 Shore A
Viskosität	bei +20 °C	hochviskos
Hautbildezeit – trocken	bei +20 °C, 50% r. F., Auftragsmenge 500µmPE/PVC	ca. 10 min bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.
Zertifikate/Prüfberichte	Französische VOC-Emissionsklasse A+ Wheelmark WCL MED0328	
Verarbeitungstemperatur	+5 - +35 °C	
Temperatureinsatzbereich	-40°C bis +120 °C,	kurzzeitig bis +180 °C

GREG-TEC



MS-Polymer 72

Farbe: weiß



Aushärtegeschwindigkeit

bei +20 °C, 50 % r.F., ca. 3, mm in 24 h
bis zum Erreichen der Endfestigkeit 7 d

Verarbeitungshinweise

Die Klebeflächen müssen fett- und staubfrei sein. Glatte Oberflächen sollten etwas angeschliffen werden.

Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primer empfohlen.

Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.

Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden.

Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.

Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!

Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben. Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/ -ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung; unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!

Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff sofort von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen.

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Getrennt von Lebensmitteln lagern.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate