

2K MS BondX

Chemische Basis

Elastischer, neutral vernetzender, lösungsmittelfreier, zwei-komponenten Klebstoff auf Hybrid-Polymerbasis. Ohne Feuchtigkeit reagierendes Hybrid-Polymer-System.

Produkteigenschaften

- Speziell für die Verklebung in Bereichen ohne ausreichenden Luftfeuchtigkeit
- sehr gutes Haftvermögen auf einer Vielzahl von Untergründen
- schlag- und vibrationsdämpfend
- für die Verklebung von Spiegeln geeignet
- auf vielen Holzlasuren geeignet
- für den Innen- und Außenbereich geeignet
- universell einsetzbar
- dauerelastisch
- standfest
- überstreichbar
- überputzbar
- nicht korrosiv gegenüber Metallen
- temperaturbeständig -40 °C bis +90 °C
- witterungsbeständig
- alterungsbeständig
- UV-beständig*
- geruchsarm
- lösungsmittel-, isocyanat- und silikonfrei

*Ca. 5 Jahre. Diese Angabe ist aufgrund verschiedener Einflüsse und Gegebenheiten lediglich indikativ.



Anwendungsbereiche

Flexibles Kleben in den Bereichen Metall-, Apparate- und Maschinenbau, Kunststoff-, Lüftungs- und Klimatechnik, Karosserie-, Waggon-, Fahrzeug- und Containerbau, Bodenbeläge und Sockelleisten, Tür- und Fensterbereich, Verkleidungen, Sandwichbauteilen, Container, Aufbauten, Rahmen, Paneelen und Abdeckungen, in Bereichen ohne ausreichende Luftfeuchtigkeit für ein-komponenten Kleber.

Lieferform

Farbe: schwarz
Kartusche: 250 ml
Verpackungseinheit: 12 Stück pro Karton

Untergründe

Geeignete Untergründe:

Beton, Porenbeton, Mauerwerk, Ziegel, Klinker, Zement, Faserzement, Gipskarton, Holz, Holzspanplatten, lackiertes, lasiertes oder imprägniertes Holz, Holzweichfaserplatten, Aluminium, korrosionsgeschützte Metalle, Kupfer, Messing, pulverbeschichtete, lackierte, galvanisierte, anodisierte, chromatierte oder feuerverzinkte Oberflächen, Keramik, Fliesen, Emaille, Glas, Teppich, viele Kunststoffe, Hart-PVC, Spiegel

Bedingt geeignete Untergründe:

Teer und bitumenhaltige Untergründe, Gips nur mit Primer

Ungeeignete Untergründe:

PIB, PTFE, PP, PE, Blei

Verarbeitungshinweise

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, trennmittelfrei und tragfähig sein. Staub, Fette, Öle und lose Teile müssen vor der Verarbeitung entfernt werden. Grundsätzlich sollten nichtsaugende, geschlossenporige Untergründe mit GRUNDIERUNG GP und saugende, offenporige Untergründe mit GRUNDIERUNG OP vorbehandelt werden, um eine bestmögliche Anhaftung auf dem Untergrund zu erzielen. Die Grundierung gut ablüften lassen. Bei der Verwendung einer Grundierung ist Vorsicht geboten, denn diese könnte die Untergründe verfärben. Es sollte auf jeden Fall ein Eigenversuch unternommen werden.

Bei der Vielzahl der heute verwendeten Untergründe, Baustoffe und/oder Beschichtungen, insbesondere bei Kunststoffen, Lackierungen und Pulverbeschichtungen, raten wir dazu eine Eignungsprobe durchzuführen.

Verschluss der Kartusche öffnen. Den Statikmischer auf die Kartusche schrauben und den Inhalt so lange auspressen (etwa die ersten 5 cm), bis die beiden Komponenten vollständig vermischt (schwarz) sind. Danach ist die Kartusche einsatzbereit. Nicht für die Verwendung von pneumatischen Kartuschenpressen geeignet.

Kartusche in eine Kartuschenpresse einlegen und den Klebstoff in Raupenform oder punktförmig, vollflächig (z.B. Zahnspachtel), einseitig auftragen.

Bei der Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist während der Aushärtezeit für ausreichend Frischluft zu sorgen. Der Dichtstoff ist nach dem vollständigen Trocknen/Reagieren geruchsfrei.

Kartuschen kühl und trocken lagern. Höhere Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit.

Chemische Beständigkeit: Gut gegen Wasser, aliphatische Lösungsmittel, Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien. Mässig gegen Ester, Ketone und Aromaten.

Nicht beständig gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe

Reinigung: Werkzeuge oder Oberflächen, die mit frischem 2K MS BondX verschmutzt sind, können mithilfe von Reinigungsmitteln wie dem INSEBO Iso-Pro Clean oder anderen geeigneten Produkten gereinigt werden. Wenn der Kleber bereits ausgehärtet ist, ist eine Entfernung nur noch durch mechanische Mittel oder Lösungsmittel möglich.

Verarbeitungswerkzeug: Wir empfehlen die Verwendung einer hochwertigen Kartuschenpresse mit einem Mindest-Übersetzungsverhältnis von 17:1 wie z.B., FX7-90. Aufgrund der zähflüssigen Masse kann es sonst beim Einsatz einer günstigen Kartuschenpresse zur vorzeitigen Ermüdung der Muskeln sowie zur Beschädigung des Werkzeuges kommen.

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Wert
Dichte, Komponente A		1,32 ± 0,1 g/cm ³
Dichte, Komponente B		1,42 ± 0,1 g/cm ³
Mischverhältnis		A:B = 1:1
Shore A Härte (3 h)	EN ISO 868	Ca. 27
Shore A Härte (8 h)	EN ISO 868	Ca. 38
Shore A Härte (24 h)	EN ISO 868	ca. 45
Topfzeit (Normalklima 23/50)		ca. 20 - 30 Min.
Standvermögen	EN 7390 (kein Absacken in der Fuge)	≤ 3 mm
Volumenverlust	EN 10563	< 10%
Bruchdehnung	DIN 53504 S2	300%
Zugfestigkeit	DIN 53504 S2	ca. 2.4 N/mm ²
Modul: 100% Dehnung	DIN 53504 S2	ca. 1.3 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit (ausgehärtete Masse)		-40 bis +90 °C
Verarbeitungstemperatur		+5 bis +40 °C
Lagerfähigkeit Kartusche (trocken, bei +10 bis +20 °C)		12 Monate

Sicherheitshinweise

Hinweise und Details zur Produktsicherheit und Handhabung entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt und dem Produktetikett.

Aktuelle Sicherheitsdatenblätter und weitere Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter www.insebo.com.

Service

Auf Wunsch stehen Ihnen unsere geschulten Vertriebsmitarbeiter jederzeit zur Verfügung.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett.

Zusatzinformation

Dieses technische Merkblatt berät unverbindlich ohne Gewährübernahme. Die angeführten Verarbeitungshinweise sind den jeweiligen Gegebenheiten anzupassen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeit durch Eigenversuche zu prüfen, um Fehlschläge zu vermeiden.

Alle vorliegenden Beschreibungen, Daten, Verhältnisse, Gewichte etc. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen keine vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Bestehende Gesetze, Normen und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung einzuhalten.

Bedingt durch Umwelteinflüsse, wie z.B. chemische Belastung, Dämpfe, UV-Belastung oder hohe Temperaturen, kann es zu farblichen Veränderungen kommen. Die weiteren Produkteigenschaften werden durch diese Veränderungen jedoch nicht beeinträchtigt.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung kann eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einsatzzweck nicht erfolgen, eigene Versuche und Prüfungen sind nötig.

Technische Änderungen vorbehalten.