

# Technisches Merkblatt

Version 05/2026

## BondTec MS-HighTack 280 (MS Kleber Tempo)



### Chemische Basis

Lösungsmittelfreier ein-komponenten Klebstoff auf Hybridpolymer Basis. Vulkanisiert unter dem Einfluss von Feuchtigkeit zu einem dauerelastischen Kleber.

### Normen, Prüfungen und Spezifikationen

- EN 15651-1: 20HM
- EN 13501: Brandverhalten Klasse E
- Besonders hohe Anfangshaftung
- Emicode© EC1<sup>PLUS</sup> – sehr emissionsarm
- DGNB/ÖGNI: Q4 in Zeile 13
- GISCODE: RS10



### Produkteigenschaften

- besonders hohe Anfangshaftung: ca. 500 kg/m<sup>2</sup>
- zum Verkleben von geeigneten Spiegeln
- für wasserdichte Verklebungen
- auf feuchten Untergründen verarbeitbar
- mit V-Naht-Düse zur optimalen Dosierung
- Brandverhalten nach EN 13501-1: Klasse E
- nicht korrosiv gegenüber Metallen
- Verkleben und Abdichten mit dem gleichen Produkt
- vibrationsdämpfend
- hohe Standfestigkeit
- witterungs-, alterungs- und UV-beständig
- geruchsneutral
- überstreichbar

## Anwendungsbereiche

---

Außenbereich, Kunst- und Natursteine, Fassadenbau, Fensterbänke, Trittstufen, Schilder, Dachbereich, Bodenbeläge und Sockelleisten, Türen, Wandverkleidungen, Glasmosaik, Metallbau, Holzbau, Kunststoffbau, Küchenbereich, Fliesen, Sanitärbereich, Verklebung von Spiegeln mit geeignetem Spiegelbelag, Reparatur- und Ausbesserungsarbeiten. Geeignet für Kombinationsverklebungen verschiedener Materialien. Für Klebefälle, in denen es auch auffüllende und dichtende Eigenschaften ankommt.

## Lieferform

---

Kartusche: 290 ml  
Verpackungseinheit: 20 Stück pro Karton

## Untergründe

---

### Geeignete Untergründe:

Putz, Beton, Porenbeton, Mörtel, Mauerwerk, Ziegel, Klinker, Zement, Faserzement, Gipskarton, Holz, Holzspanplatten, lackiertes, lasiertes oder imprägniertes Holz, Holzweichfaserplatten, Aluminium, korrosionsgeschützte Metalle, Kupfer, Zink, Keramik, Fliesen, Spiegel, Emaille, Steingut, Naturstein, Polystyrol, Glas, viele Kunststoffe

### Bedingt geeignete Untergründe:

Teer und bitumenhaltige Untergründe

### Ungeeignete Untergründe:

PIB, PTFE, PP, PE, Gips, Silikon

## Verarbeitungshinweise

---

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, trennmittelfrei und tragfähig sein. Staub, Fette, Öle und lose Teile müssen vor der Verarbeitung entfernt (z.B. mit AeroTec Iso-Cleaner) werden. Grundsätzlich sollten nichtsaugende, geschlossenporige Untergründe mit GRUNDIERUNG LiquiTec Grund GP und saugende, offenporige Untergründe mit GRUNDIERUNG LiquiTec Grund 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. Die Verwendung einer PE-Rundschnur als Fugenhinterfüllmaterial wird zur Vermeidung der Dreiflankenhaftung empfohlen. Vor Beginn sollten die Fugenränder mit geeignetem Klebeband abgeklebt werden. Kartuschennippel mit einem scharfen Messer abschneiden. Düse auf die Kartusche aufschrauben und diese bis zur gewünschten Strangbreite angeschrägt abschneiden.

Kartusche in Auspresspistole einlegen und die Dichtmasse gleichmäßig und hohlraumfrei ausspritzen. Den Dichtstoff vor der Hautbildung mit INSEBO LiquidTec Glätten besprühen und mit einer Fugenspachtel glätten. Anschließend das Klebeband abziehen und eventuelle Dichtmassenrückstände vor dem Aushärten entfernen. 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.

**Verarbeitungswerkzeug:**

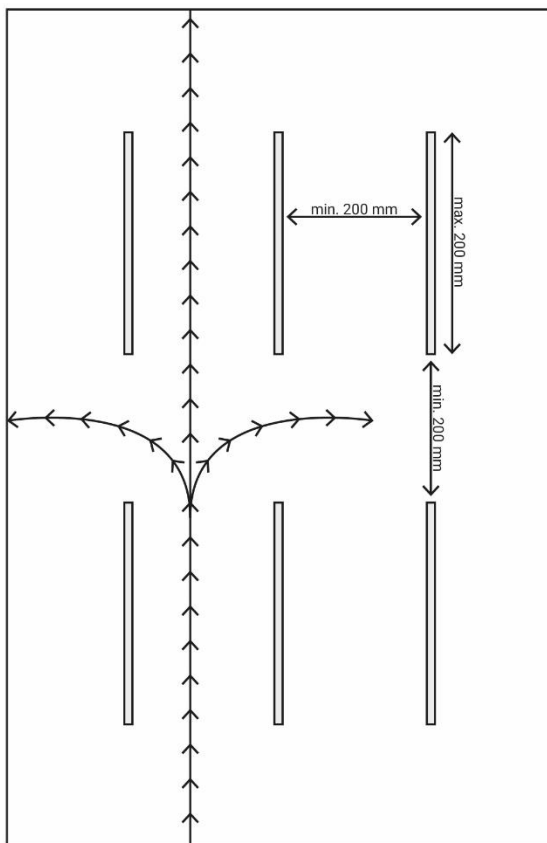
Wir empfehlen die Verwendung einer hochwertigen Kartuschenpresse mit einem Mindest-Übersetzungsverhältnis von 12:1 wie z.B. Irion-Kartuschenpressen der Serien X7-310, FX7-90, Except-310. Aufgrund der zähflüssigen Masse kann es sonst beim Einsatz einer günstigen Kartuschenpresse zur vorzeitigen Ermüdung der Muskeln sowie zur Beschädigung des Werkzeuges kommen.

**Anwendung als Spiegelkleber:**

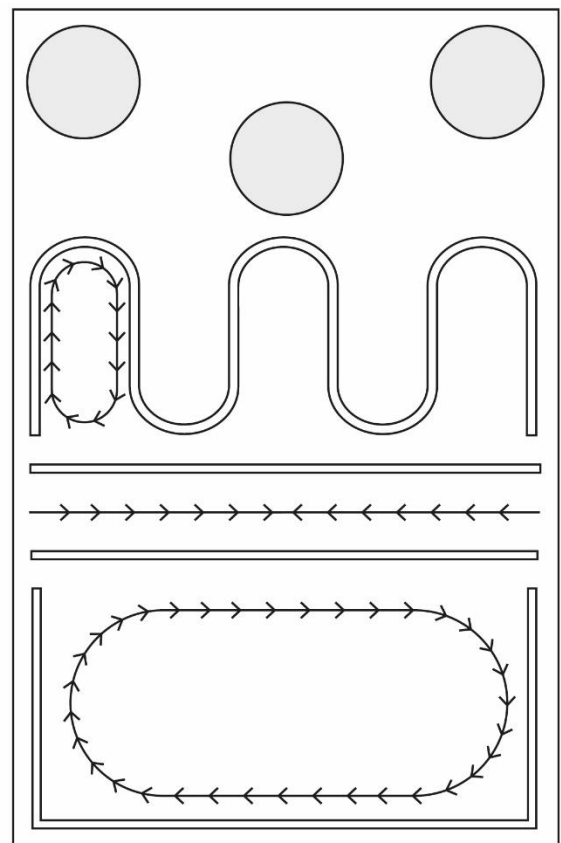
Vor der Anwendung ist die Verträglichkeit zwischen Klebstoff, Spiegelbelag bzw. Lackbeschichtung und dem zu verklebendes Material sicherzustellen.

Bei lackierten Gläsern sind Farbton, Schichtdicke, Deckkraft und Lichtdurchlässigkeit der Beschichtung zu berücksichtigen. Bei nicht vollständig deckenden Beschichtungen können Klebstoffraupen (auch transparent) oder Montagebänder auf der Ansichtsseite erkennbar sein.

Der Klebstoff ist nicht punktförmig oder vollflächig, sondern in senkrechten Raupen aufzutragen. Die Ausführung der Klebstoffraupen hat gemäß nachfolgender Skizze zu erfolgen. Nach dem Andrücken des Glases bzw. Spiegels soll die Breite der Klebstoffraupen 10 mm nicht überschreiten. Für eine sichere Lastabtragung ist eine ausreichende Haftfläche vorzusehen; als Richtwert gelten mindestens 10 cm<sup>2</sup> Klebefläche je kg Glas- bzw. Spiegelgewicht, sofern keine abweichenden Vorgaben des Spiegelherstellers bestehen.



richtig



falsch

Zwischen Spiegel bzw. Glas und Untergrund ist eine ausreichende Hinterlüftung sicherzustellen. Die Hinterlüftungsabstände sind gemäß EN 1036 einzuhalten (min. 5 mm). Geringere Abstände dürfen nur in Bereichen ohne zusätzliche Feuchtigkeitsbelastung und auf eigene Verantwortung des Verarbeiters ausgeführt werden.

Bis zur ausreichenden Aushärtung ist das Element gegen Abrutschen oder Abkippen zu sichern. Eine Belastung der Verklebung darf frühestens nach ausreichender Durchhärtung erfolgen hierfür ist mindestens ein Zeitraum von 48 Stunden anzusetzen (23 °C, ca. 50 – 55% rLf).

Die Verarbeitungshinweise des Spiegelherstellers, die ÖNORM EN 1036 - Anhang B und die technischen Richtlinien des Glaserhandwerks Nr. 11, Montage von Spiegeln sind einzuhalten.

## Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Wert
Dichte	EN 1183-1	1,5 ± 0,1 g/cm <sup>3</sup>
Shore A Härte	EN ISO 868	ca. 60
Brandverhalten	EN 13501	Klasse E
Hautbildezeit (Normalklima 23/50)		ca. 15 Minuten
Durchhärtung (Normalklima 23/50, abhängig vom Untergrund)		ca. 2 mm nach 24 h
Reißlast (Klebestärke 0,5 - 1 mm nach 3 Tagen)		ca. 2,2 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit (ausgehärtete Masse)		-20 bis +90 °C
Verarbeitungstemperatur		+5 bis +40 °C
Lagerfähigkeit Kartusche (trocken, bei +5 bis +25 °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](http://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.