

Technisches Merkblatt

MS Kleber Tempo

Version 01/2023

Chemische Basis

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

Produkteigenschaften

- sehr hohe Dehnfähigkeit: EN 15651: 20HM
- sehr emissionsarm - EMICODE EC1^{Plus}
- vibrationsdämpfend
- sehr hohe Standfestigkeit
- hohe Anfangsklebkraft
- sehr breites Haftspektrum
- kein Aufgehverhalten, dadurch kein Beschweren/Fixieren der Bauteile notwendig
- sehr gutes Haftvermögen auf nahezu allen Untergründen überstreichbar
- verarbeitungsfertig
- nicht korrosiv gegenüber Metallen
- zum Verkleben von geeigneten Spiegeln
- für wasserdichte Verklebungen
- für den Innen- und Außenbereich geeignet
- Verkleben und Abdichten mit dem gleichen Produkt
- auf feuchten Untergründen verarbeitbar
- alterungsbeständig
- UV-beständig
- witterungsbeständig
- wasserfest
- temperaturbeständig -20 °C bis +90 °C
- fast geruchlos
- lösungsmittelfrei
- silikonfrei
- phthalatfrei
- isocyanatfrei
- halogenfrei
- mit V-Naht-Düse zur optimalen Dosierung



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:

EPDM, 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 werden. Bei der Vielzahl der heute verwendeten Untergründe, Baustoffe und/oder Beschichtungen, insbesondere bei Kunststoffen, Lackierungen und Pulverbeschichtungen, raten wir dazu eine Eignungsprobe durchzuführen. Teer- und bitumenhaltige Untergründe können zu farblichen Veränderungen der Masse führen und die Haftung beeinträchtigen.

Kartuschennippel mit einem scharfen Messer abschneiden. Düse auf die Kartusche aufschrauben und diese bis zur gewünschten Strangbreite angeschrägt abschneiden. Kartusche in Auspresspistole einlegen und den Klebstoff in Raupenform oder punktförmig, keinesfalls vollflächig, einseitig auftragen. Ausgehärteter Kleber kann nur noch mechanisch oder mit Lösungsmitteln entfernt werden.

Es ist zu prüfen, ob ein nachträglich auf den Kleber aufgetragener Anstrich verträglich ist. Einige Anstriche können zu farblichen Veränderungen des Klebers führen und die Haftung beeinträchtigen.

Bei der Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen, ist während der Aushärtezeit für ausreichend Frischluft zu sorgen. Der Materialverbrauch ist abhängig von der Beschaffenheit/Rauhigkeit der Klebeflächen/Untergründe. Die Reaktionszeit ist abhängig von Temperatur sowie Luft- und Untergrundfeuchtigkeit. Die endgültige Festigkeit der Verklebung wird erst nach mehreren Tagen erreicht. Bei überdurchschnittlich hoher Feuchtigkeit im Untergrund und/oder zusätzliches Feuchten wird die Durchhärtung beschleunigt.

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, XP-Delta oder 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:

Gerade Kleberaupen auf der Rückseite des zur Verklebung geeigneten Spiegels aufbringen. Keine vollflächige, kreis- oder punktförmige Verklebung herstellen. Eine ausreichende Hinterlüftung muss gewährleistet sein. Während der Aushärtung unbedingt den Spiegel mittels Klötzen, Klebebändern oder ähnlichem fixieren. 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
Klassifizierung nach	EN 15651-1 (Fassadenelemente)	20 HM
Dichte	EN 1183-1	1,5 ± 0,1 g/cm ³
Shore A Härte	EN ISO 868	ca. 60
Brandverhalten	EN 13501-1	Klasse E
Hautbildezeit (Normalklima 23/50)		ca. 10 - 15 Minuten
Durchhärtung (Normalklima 23/50, abhängig vom Untergrund)		ca. 2 mm/Tag
Reißlast (Klebestärke 0,5 - 1 mm nach 3 Tagen)		ca. 2 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit (ausgehärtete Masse)		-20 bis +90 °C

Verarbeitungstemperatur	+5 bis +40 °C
Lagerfähigkeit (trocken, bei +10 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.

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 und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung einzuhalten.

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.

GEV-EMICODE	EC1^{Plus} - sehr emissionsarm
Prüfanstalt:	GEV Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e.V.
Prüfbericht:	15800/02.04.14
Int. PZ-Nr.:	DM93