

Marine Sealant 2K MS-3000/60 V2



Schnellhärtender 2K STP Konstruktionskleber zum Kleben und Dichten



- + schnell aushärtend
- + mehrfach verwendbar
- + sichere und zuverlässige Verklebung
- + verwendbar in Verbindung mit unseren 1K-SMP-Konstruktionsklebern
- + inkl. 2 Mischdüsen



2K Marine Sealant MS-3000/60 V2 ist ein innovativer Konstruktionskleber, der aufgrund seiner speziellen Zusammensetzung nach nur 6 Stunden für eine kontrollierte Polymervernetzung sorgt. Er eignet sich hervorragend überall dort, wo die Verwendung von feuchtigkeitsaushärtenden 1K-Kleb- und Dichtstoffen (z.B. SMP, PU oder Silikon) aufgrund der längeren Aushärtungszeit ungünstig ist.

2K Marine Sealant MS-3000/60 V2 hat eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) bei +20 °C / 50 % HR von ca. 30 Minuten. Bei +10 °C verlängert sich diese auf ca. 60 Minuten. Bei +30 °C reduziert sich die offene Zeit auf ca. die Hälfte.

Hervorragend zur Fixierung geeignet. Auch in Verbindung mit unseren 1K-SMP-Konstruktionsklebern.

Er härtet auch bei luftfeuchtigkeitsundurchlässigen Materialien (z. B. Metall, Kunststoff, PVC, Glas und lackierten Flächen) innerhalb von nur 6 Stunden (bei +20 °C / 50 % HR) zu 55 - 60 % aus und kann schon belastet werden. Aushärtung von 75 % nach ca. 24 Stunden und die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.

Der Kleber funktioniert daher selbst bei hohen Klebspalten oder Dichtstoffugen ausgezeichnet. Die besonders schnelle Durchhärtung, die sehr gute Zugfestigkeit und die hohe Bruchdehnung des Klebers eröffnen ein breites Anwendungsspektrum.

2K Marine Sealant MS-3000/60 V2 ist lösemittel- und silikonfrei und mit einer normalen Handpresse zu verarbeiten.

Die zu verklebenden Werkstücke sind vorher auf Klebfähigkeit zu prüfen, eventuell sind Probeklebungen durchzuführen. Die Werkstücke müssen fett-, öl-, silikon- und staubfrei sein.

Zur Reinigung und Entfettung empfehlen wir unsere Produkte **Pantasol** oder **Pantasol Light** (für empfindliche Oberflächen).

Bei einigen Materialien ist es unter Umständen notwendig, vorher einen Primer/ Haftvermittler einzusetzen. Insbesondere bei starker Feuchtigkeitsbelastung.

Für poröse und glatte Untergründe empfehlen wir unseren Haftvermittler **Aktivator SEALANT** und für den Scheibeneinbau unseren **UV-Primer TOP II**.

Um eine ebene Oberfläche zu erhalten, empfehlen wir **2K Marine Sealant MS-3000/60 V2** mit unserem Abglättmittel zu glätten.

Zur **Anwendung** den Schraubverschluss der Koaxial-Kartusche abdrehen und den Steckverschluss herausziehen. Das statische Mischrohr auf die Kartusche aufschrauben und in die Kartuschenpresse einlegen.

Die erste Austrittsmenge (maximal Walnussgröße) auf einer extra Fläche auftragen bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist. Diese unhomogene Menge entsorgen.

Beim Einsatz von pneumatischen Pressen sind diese mit einem Druck von maximal 3 bar zu betreiben.

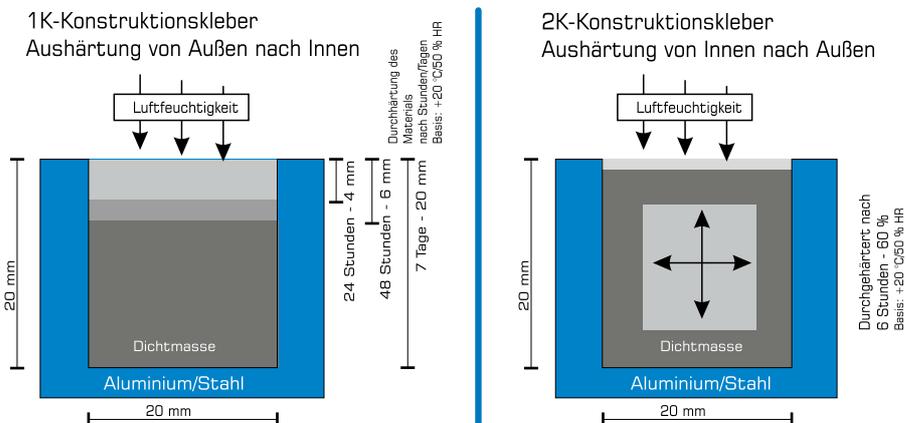
Nach Arbeitsende verbleibt der genutzte Statikmischer auf der Kartusche; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; evtl. angehärteter Klebstoff an der Kartuschenöffnung muss entfernt werden.

Nach Austausch des Statikmischers erneut eine kleine Klebmenge auspressen und die homogene Vermischung anhand der Farbe prüfen.

Dieser Vorgang kann bei Einsatz eines neuen Statikmischers beliebig oft innerhalb der Haltbarkeitszeit wiederholt werden.

2K Marine Sealant MS-3000/60 V2 ist anstrichverträglich. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Konstruktionsklebers überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

Worin besteht der Unterschied zwischen 1- und 2-Komponenten-Konstruktionskleber?



Bei der **Verarbeitung** sind die technischen Daten einzuhalten. Sicherheitsdatenblatt für professionelle Anwender auf Anfrage erhältlich.

Basis	2-Komponenten STP Reaktionsklebstoff
Geruch	neutral
Mischverhältnis	2 : 1
Härte nach Shore-A DIN 53505	ca. 63
Dichte (Mischung)	1,49 g/cm ³
Zugscherfestigkeit	ca. 4,0 N/mm ² (bei +20 °C und 0,2 mm Alu/Alu)
Erreichen Zugscherfestigkeit über 1 N/mm²	ca. 3,5 Stunden (funktionsfest, Weiterverarbeitung möglich)
Bruchdehnung	ca. 250 %
Volumenschumpfung	~ 10 %
Topfzeit bei 20 °C/50 % HR	~ 30 Minuten (+20 °C, 50 % HR)
Verarbeitungszeiten	Bei +10 °C - ca. 1 Stunde. Bei +30 °C halbiert sich diese.
Durchhärtung	6 Stunden (Durchhärtung 55 - 60 %)
Luftfeuchtigkeit	Für die Aushärtung wird keine Luftfeuchtigkeit benötigt. Die Härtungsgeschwindigkeit wird ausschließlich durch die Temperatur beeinflusst.
Wasseraufnahme:	ca. 1,7 % (14 Tage Lagerung)
UV-Beständigkeit	beständig, keine Farbvarianz nach 1.000 Stunden bzw. farbecht
Mindestverarbeitungstemperatur	ab +7 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +100 °C ohne Verfärbung, Kurzzeit bis +180 °C
Überlackierbar	Überlackierbar nach vollständiger Aushärtung
Haltbarkeit	Geschlossen 12 Monate nach Herstellungsdatum.
Entsorgung	Gemäß den gesetzlichen Bestimmungen, kleine Mengen können über den Hausmüll entsorgt werden.
Chemische Beständigkeit	Gut: gegen Wasser, schwache Laugen (0,5 NaOH, 1% Essigsäure), schwache Säuren, Öl- und Schmierfett Mäßig: gegen chlorhaltige 8 % Reinigungslösung, Aceton (Ketone), Ethanol (Alkohol) Nicht beständig: gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe.
Vorarbeiten / zu beachten	<p>PMMA und PC - hierbei handelt es sich um thermoplastische Kunststoffe. Zur Verklebung empfehlen wir den Klebebereich mit den gängigen Oberflächenvergütungsverfahren (Plasma-, Corona-, Flamm- oder Temper-Verfahren) zu behandeln, um eine sehr gute Haftung sicher zu stellen. Bei UV-belasteten PMMA-, PC- und Glasscheiben ist es notwendig unseren UV Primer Top II, Art.-Nr. 3055, einzusetzen.</p> <p>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 Lösemittelreinigern (Pantazol) ein Anschleifen, besser Sandstrahlen, der Oberfläche mit nachfolgend wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel (Pantazol) eine deutliche Verbesserung der Klebergebnisse bringt.</p> <p>Die Verklebung von PVC, ABS, PC und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit unserem Aktivator SEALANT im Wischauftrag erfolgen.</p> <p>Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit unserem Aktivator SEALANT im Pinselauftrag (bis zu 50 ml/m²) erfolgen.</p> <p>Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen (Teflon) lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.</p> <p>Bei der Verklebung von Materialien mit unterschiedlicher Längenausdehnung oder geringer Größe sollte der Kleber eine Mindestschichtdicke (nach Aushärtung) von 2 mm aufweisen.</p> <p>Topf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge, u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.</p>
Zum flexiblen Kleben von	Kiele, Luken, Decksbeläge aus Holz, Kork, PVC und anderen Kunststoffen, Decks- und Rumpfdurchlässe, Beschläge, Scheuerleisten, Verkleidungen, Motormanschetten, Mastkragen, Pantry, Scheiben aus Glas und Kunststoff. Auch rund ums Haus, bei Caravans und Wohnmobilen einsetzbar.
Haftung zu unterschiedlichen Belegen (Vorreinigung IMMER erforderlich):	Gut: GFK auf UP-Harz-Basis bzw. Epoxy-Basis: (ohne Gelcoat), Aluminium eloxiert, Aluminium roh/blank, Stahl (Baustahl etc.), verzinkte Oberflächen, Kupfer, Polyamid/Faserverbund (CFK), Holz, XPS-, EPS-, PUR-Schaum, PUR-Recyclingmaterial, Spiegelrückseiten (nicht anlösend), Glas lackiert, Glas ohne UV-Belastung (Innenbereich), Beton, Sandstein, Ziegel, Porenbeton, PVC (weich, hart)*, Pulverlacke*, Gelcoats* Mäßig: ABS* Befriedigend: Polycarbonat, Polystyrol (Hart)*
	* Aktivierung/Reinigung mit unserem Aktivator Sealant erforderlich !

Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Ihre Veröffentlichung erfolgt allerdings ohne Übernahme einer Haftung für Schäden und Verluste, die auf diese Angaben zurückzuführen sind, da die praktischen Anwendungsbedingungen außerhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen. Der Verwender ist nicht von der Notwendigkeit entbunden, eigene Versuche für die vorgesehenen Anwendungen unter praxisnahen Bedingungen durchzuführen. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluss haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen daher ausreichende Eigenversuche. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Technische Änderungen vorbehalten, Mit Herausgabe dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

Produkt

Gebindegröße	195 ml / 290 g Koaxial-Kartusche mit 2 Mischdüsen
Farbe	grau
Artikelnummer	2K MS-3000/60 V2 - Art.-Nr. 3039

Zubehör

Ersatz-Kartuschenspitze	Art.-Nr. 3035
Profihandpresse Cox 310 ml	Art.-Nr. 9155
Druckluftpresse Cox 310 ml	Art.-Nr. 9170
Kartuschenpresse Export 310 ml	Art.-Nr. 9150
Cox Electraflow Plus 150/290/310/400/600 ml	Art.-Nr. 9185 (Combi im Koffer (Akkupresse))
Pantasol Reiniger	Sprühdose 500 ml - Art.-Nr. 4010 Kanister 5 l - Art.-Nr. 4014 Kanister 30 l - Art.-Nr. 4013
Pantasol Light	Sprühdose 500 ml - Art.-Nr. 4012 Kanister 5 l - Art.-Nr. 4114 Kanister 30 l - Art.-Nr. 4112
Abglättmittel	250 ml - Art.-Nr. 4004 500 ml - Art.-Nr. 4005 1.000 ml - Art.-Nr. 4006
Fugenglätter-Set	4 Stück - Art.-Nr. 9140
Latexhandschuhe, 100 St., weiß	Größe M - Art.-Nr. 5500 Größe L - Art.-Nr. 5501 Größe XL - Art.-Nr. 5502
Aktivator SEALANT	250 ml - Art.-Nr. 3405
UV-Primer TOP II	30 ml - Art.-Nr. 3055 Wollwischer Art.-Nr. 3061

Ihr Fachhändler

Pantera Product GmbH
info@panteraproduct.de
Südring 22, D-21465 Wentorf / Hamburg
Tel.: +49 (0)40 - 729 110 00
Fax: +49 (0)40 - 729 110 09



3039 / 2017