

Marine Sealant 2K MS-3000/60 V3



Schnellhärtender 2K SMP Konstruktionskleber zum Kleben und Dichten



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



2K Marine Sealant MS-3000/60 V3 ist ein innovativer Konstruktionskleber, der aufgrund seiner speziellen Zusammensetzung nach nur 4 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 V3 hat eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) bei +23 °C / 50 % HR von ca. 40 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 4 Stunden (bei +23 °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 V3 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 staub-frei 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 nicht saugende Untergründe empfehlen wir unseren Haftvermittler **Aktivator/Waschprimer** und für den Scheibeneinbau unseren **UV-Primer TOP II**. Bei leicht saugenden Untergründen sollte unser **Primer / Technischer Haftanstrich** verwendet werden.

Um eine ebenmäßige Oberfläche zu erhalten, empfehlen wir **2K Marine Sealant MS-3000/60 V3** 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.

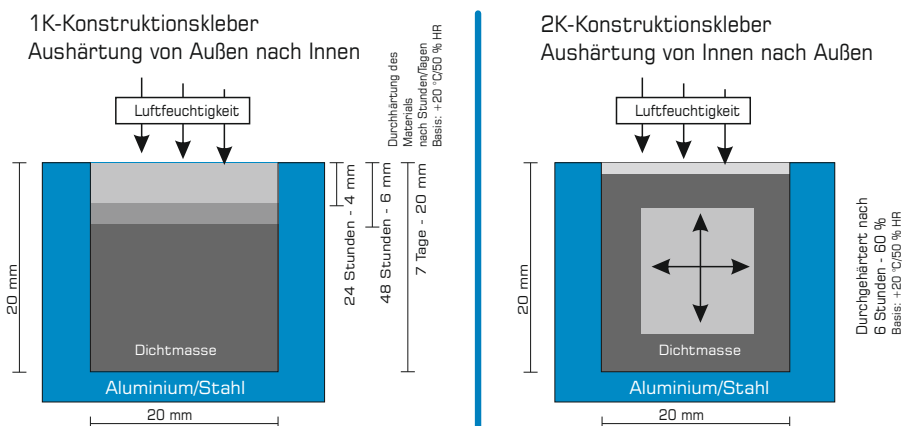
Nach Arbeitsende verbleibt der genutzte Statikmischer auf der Kartusche; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; evtl. angehärteter Klebstoff an der Kartuschenöffnung muss entfernt werden.

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 V3 ist anstrich-verträglich. 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?



Produkt / Zubehör

Produkt

Gebindegröße	250ml / 340g Koaxial-Kartusche mit 2 Mischdüsen
Farbe	schwarz / altweiß
Artikelnummer	2K MS-3000/60 V3 schwarz - Bestell.-Nr. 3036, 2K MS3000/60 V3 altweiß - Bestell. Nr. 3037

Zubehör

Ersatz-Kartuschenspitze	Bestell.-Nr. 3035
Profihandpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9155
Druckluftpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9170
Kartuschenpresse Export 310 ml	Bestell.-Nr. 9150
Cox Electroflow Plus 150/290/310/400/600 ml	Bestell.-Nr. 9185 (Combi im Koffer (Akkupresse))
Pantasol Reiniger	Sprühdose 500 ml, Bestell.-Nr. 4010 Dose 1.000 ml, Bestell.-Nr. 4210
Pantasol Light	Sprühdose 500 ml, Bestell.-Nr. 4012 Dose 1.000 ml, Bestell.-Nr. 4212
Abglättmittel	Pumpsprüher 250 ml, Bestell.-Nr.4004/Flasche 500 ml, Bestell.-Nr.4005/Flasche 1.000 ml, Bestell.-Nr.4006
Fugenglätter-Set	4 Stück, Bestell.-Nr. 9140
Latexhandschuhe, 100 St., weiß	Größe M, Bestell.-Nr. 5500 Größe L, Bestell.-Nr. 5501 Größe XL, Bestell.-Nr. 5502
Aktivator / Waschprimer	Dose 300 ml, Bestell.-Nr. 3605
Primer technischer Haftanstrich	Dose 300 ml, Bestell.-Nr. 3505
UV-Primer TOP II Set	Inhalt: 30 ml UV-Primer TOP II, Wollwischer, Vinylhandschuhe Bestell. Nr. 3056

Ihr Fachhändler

Pantera Product GmbH
info@panteraproduct.de
Simon-Bolivar-Straße 29, D-28197 Bremen

Tel.: +49 (0)421 - 520 80 780
Fax: +49 (0)421 - 520 80 789

Mitglied seit 1999 beim



3036/3037 / 2019

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

Technische Daten

Basis	2-Komponenten MS Reaktionsklebstoff
Geruch	neutral
Mischverhältnis	2 : 1
Härte nach Shore-A	4 Std: ~ 25 (DIN 53505); 24 Std: ~ 45 (DIN 53505); 7 tage ~ 48 (DIN 53505)
Dichte (Mischung)	Komp. A. ~1,37 g/cm ³ (bei 23°C/50% RLF); Komp. B. ~ 1,36 g/cm ³ (bei 23°C/50% RLF)
Zugfestigkeit	ca. 1,7 N/mm ² (DIN53504 S2)
Erreichen Zugscherfestigkeit über 1 N/mm²	ca. 3,5 Stunden (funktionsfest, Weiterverarbeitung möglich)
Bruchdehnung	ca. 400 %
E-Modul 100%	0,5 N/mm ² nach DIN 53504 S2
Konsistenz	Standfest bis 40 mm Fugenbreite
Volumenschumpfung	~ 10 %
Topfzeit bei 20 °C/50 % HR	~ 40 Minuten (+23 °C, 50 % RLF)
Verarbeitungszeiten	Bei +10 °C - ca. 1 Stunde; bis 40 Minuten bei 23°C/50% RLF; Bei +30 °C - ca. 20 Minuten.
Durhhärtung	4 Stunden (Durhhärtung 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
Verarbeitungstemperatur	ab +5°C bis ca. +35°C
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis + 90°C ohne Verfärbung, Kurzzeit bis +180 °C
Überlackierbar	Überlackierbar nach vollständiger Aushärtung
Haltbarkeit	Geschlossen 15 Monate id der Originalverpackung 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 im Set, Art.-Nr. 3056, 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 (Pantanol) ein Anschleifen, besser Sandstrahlen, der Oberfläche mit nachfolgend wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel (Pantanol) 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 / Waschprimer erfolgen.</p> <p>Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit unserem Primer/Technischer Haftanstrich erfolgen.</p> <p>Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen (Teflon) lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.</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.

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.