



KLEBESET

Das Klebeset besteht aus einer Kartusche MS-Polymer, dem zugehörigen Primer mit Pinsel sowie einem Putztuch.

Bei Installation einer Klebeeinfassung ist wie folgt vorzugehen:

1. Richtige Positionierung der Einfassung festlegen.
2. Übertragen der äußeren und inneren Umrisse der Einfassung.
3. Herstellen eines Ausschnitts ca. 1 cm innerhalb der mittleren Markierung, anschließend aufbördeln.
4. Beide Teile mit dem inkludierten Putztuch von Metallspänen und Staub befreien.
5. Auf den Klebeflächen der zu verbindenden Teile den Primer beidseitig auftragen und abtrocknen lassen.
6. Nach der Trocknung des Primers das MS-Polymer in ausreichender Menge einseitig aufbringen.
7. Beide Teile sanft zusammenpressen. Wir empfehlen den ausgetretenen Kleb- und Dichtstoff anschließend zu entfernen.
8. Nach ausreichender Trocknungszeit kann das Rohr in die Durchführung eingesetzt werden.

Das Klebeset wird ebenfalls zur Verklebung von Hänge- und Saumrinnen empfohlen, auch Stutzen und andere Formteile können hiermit eingebunden werden.

Dabei sind die Schritte vom Ablängen der Rinnen, dem Festlegen der Position und des Ausschnitts bis zur Zusammenfügung, sinn gemäß anzuwenden. Zusätzlich sollten diese jedoch im Anschluss, außerhalb des Wasserlaufes, noch vernietet werden.

Produkt- und Sicherheitsdatenblätter sowie DOP finden Sie unter www.fillistahl.at/downloads





Universal Primer

Der transparente Universal Primer ist bereits gebrauchsfertig. Er verbessert die Haftung von Hybrid-, PU- und Silikon Dichtmassen auf den unterschiedlichsten Oberflächen. Die Basis des Primers besteht aus Polyurethan.

Der Primer ist leicht entzündlich, nicht in der Nähe von offenem Feuer verwenden. Das Einatmen der Dämpfe kann zu Gesundheitsschäden führen. Nur an gut durchlüfteten Orten anwenden. Bei Kontakt mit der Haut kann es zu Reizungen kommen. Es sind unbedingt Handschuhe zu verwenden.



Die zu verbindenden Oberflächen müssen trocken und staubfrei sein. Wenn notwendig, kann der Untergrund mit einem geeigneten Abdeckband abgeklebt werden. Das Gebinde muss vor jeder Verwendung ordentlich aufgeschüttelt werden. Der Primer ist mit einem Pinsel in einer dünnen Schicht auf beiden Seiten der zu verbindenden Bauteile aufzubringen. Wenn der Primer entsprechend getrocknet ist, sollten Sie umgehend den jeweiligen Dichtstoff aufbringen, um ein erneutes Verschmutzen zu vermeiden.

Bitte halten Sie die Verpackung des Primers zwischen der Verwendung immer geschlossen, um ein Aushärten im Gebinde zu verhindern.

Der Primer ist bei geschlossenem Gebinde und einer Lagertemperatur von +5°C bis 25°C für mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum lagerfähig.

Verarbeitungstemperatur	von +0°C bis +35°C
Raumgewicht	1,35 g/ml
Frostgrenze bei Lagerung	mehr als -15°C

MS-Polymer Klebstoff

Der transparente Kleb- und Dichtstoff kann auf fast allen glatten Oberflächen, wie Metall-, Beton- und Holzoberflächen, angewendet werden. MS-Polymer ist ein dauerelastischer Klebstoff, um Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungen langlebig (dauerhaft) zu verbinden. Die Basis des Klebstoffs besteht aus MS-Polymer.

Einschränkungen: Bei PE, PP, PC, PMMA, PTFE, Neopren, Bituminösen, chlorhaltigen oder dauernassen Untergründen sowie Naturstein und Spiegel ist MS-Polymer nicht geeignet.

Die zu verbindenden Oberflächen müssen trocken und staubfrei sein. Tragen Sie den Klebstoff in Streifen oder Raupen auf den Untergrund auf. Bei verschiedenen Anwendungen kann es vorteilhaft sein, ein zweiseitiges Klebeband mit ca. 3 mm Dicke zu verwenden, um eine entsprechende Anfangshaftung während der ersten 24 Stunden zu gewährleisten. Der Klebstoff härtet anschließend mit Luftfeuchtigkeit aus.

Die Teile sind umgehend, noch vor der Hautbildung, aufeinanderzupressen und zu fixieren. Austretenden Überschuss umgehend entfernen. Nicht bei Temperaturen unter 5°C verwenden.

Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung -40°C bis +70°C.

Das MS-Polymer ist bei geschlossenem Gebinde und einer Lagertemperatur von +5°C bis 25°C für mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum lagerfähig.

E-Modul bei 100%	N/mm ²	0,50 MPA
Verarbeitungstemperatur		von +5°C bis +40°C
Raumgewicht		1,03 g/ml
Aushärtezeit	23°C & 55% RF	4 mm/Tag
Hautbildungszeit	23°C & 55% RF	30 Minuten
Praktische Dehnfähigkeit		+/- 25 %
Shore- A Härte	DIN 53505	30
Bruchdehnung		450 %
Scherfestigkeit	N/mm ²	1,0 Mpa

Die Sicherheitsdatenblätter unserer Lieferanten können Ihnen auf Anfrage jederzeit übermittelt werden. Informationen und Empfehlungen zur Anwendung der Produkte basieren auf aktuellem Wissensstand und Erfolgen in gutem Glauben. Diese beruhen auf ordnungsgemäßer Lagerung, Handhabung und Anwendung der Produkte und bilden keine garantierte rechtliche Grundlage.

