



Die Zertifizierungen und deren Bedeutung



Französische VOC-Emissionsklasse A+
Das französische VOC-Label informiert Kunden darüber, wie viele flüchtige organische Verbindungen von einem Produkt innerhalb eines 28-tägigen Testzeitraums abgegeben werden.

Die elf betrachteten flüchtigen Schadstoffe sind: Formaldehyd, Acetaldehyd, Toluol, Tetrachlorethylen, Xylol, 1,2,4-Trimethylbenzol, 1,4-Dichlorobenzol, Ethylbenzol, 2-Butoxyethanol, Styrol und flüchtige organische Verbindungen insgesamt. Die Auswahl eines Produkts mit der Bewertung A+ führt zu einer besseren Raumluftqualität, da das Produkt weniger oder gar keine VOCs abgibt:
Klasse A+: sehr geringe Schadstoffemissionen
Klasse A: geringe Schadstoffemissionen
Klasse B: mittlere Schadstoffemissionen
Klasse C: starke Schadstoffemissionen



GEV (nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse Ec1 PLUS),

Lizenzierungsnummer: 8601/01.01.11

Das Produkt entspricht allen gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere denen des Chemikalienrechts und seiner Verordnungen. Das Produkt ist nach der Definition der TRGS610 lösemittelfrei. Krebserregende, erbgutverändernde und fruchtschädigende Stoffe der Klasse 1 und 2 werden dem Produkt bei der Herstellung nicht zugesetzt.

1 K-silanmodifizierte
Stabdeckvergussmasse
für Reparaturen und
Neuverfugungen

Produkte

Gebindegröße	290 ml Kartusche 600 ml Schlauchbeutel
Farbe	schwarz
Artikelnummer	290 ml Kartusche - Bestell.-Nr. 3326 600 ml Schlauchbeutel - Bestell.-Nr. 3426

Haftprimer

Haftprimer saugende Oberfläche (Holz)	Dose 300 ml - Bestell.-Nr. 3504
--	---------------------------------

Zubehör

Profihandpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9155
Druckluftpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9170
Druckluftpresse Cox 600 ml	Bestell.-Nr. 9180
Cox Electraflow Plus 600 ml	Bestell.-Nr. 9185 (Combi im Koffer (Akkupresse))
Pantasol Light Reiniger	Sprühdose 500 ml - Bestell.-Nr. 4012 Dose 1.000 ml - Bestell.-Nr. 4212 Kanister 5 l - Bestell.-Nr. 4114 Kanister 30 l - Bestell.-Nr. 4112
ERGO Taschenschaber	Bestell.-Nr. 625
Ersatz Dreikant-Klinge, f. Art.-Nr. 625	Bestell.-Nr. 449
ERGO Kraftschaber (Zweihandgriff)	Bestell.-Nr. 665
Ersatz Gerade Klinge, 65 mm - f. Art.-Nr. 665	Bestell.-Nr. 451
Latexhandschuhe, 100 St., weiss	Größe M - Bestell.-Nr. 5500 Größe L - Bestell.-Nr. 5501 Größe XL - Bestell.-Nr. 5502

Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Wir empfehlen daher ausreichende Eigenversuche am Originalmaterial in der Originalumgebung. Technische Änderungen vorbehalten.
Mit der Herausgabe dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

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 80 788



05/2019



Marine Deck MD-3000/30 V3 wurde speziell entwickelt, um eine silikonfreie, dauerhafte, elastische und hochdehbare Stabdeckfugenmasse für Holzdecks anzubieten. Durch die geringe Shore A Härte von ca. 33 und einer Bruchdehnung von ca. 200 % baut MD-3000/30 V3 die, durch Trocknung und Anfeuchtung des Holzes, entstehenden Spannungen in der Dichtfuge sicher und schnell ab.

Austausch von Dichtfugen

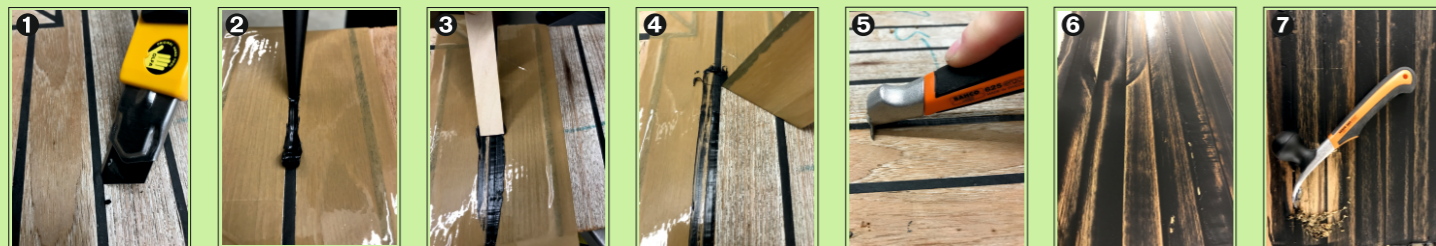
Vor Beginn der Arbeiten ist zu prüfen, welches Produkt in der Fuge verarbeitet wurde. PU, SMP, Polysulfid oder Silikon? Auf unserer Internetseite finden Sie unter dem Punkt Mediathek eine Anleitung wie man das verwendete Material identifiziert.

Wurde Silikon in der Fuge verarbeitet, können die Ausbesserungsarbeiten mit unserem Marinesilikon Sealine 100, Art.-Nr. F6S, durchgeführt werden. MD-3000/30 V3 sollte dann nicht verwendet werden.

Nach dem sichergestellt wurde, dass kein Silikon in der Fuge verarbeitet wurde, wird die alte Fuge herausgetrennt. Dies kann man entweder mit einem Messer (z. B. Cutter) ① oder einer Maschine (z. B. FEIN Multimaster) durchführen. Die alte Fugenmasse muss gründlich entfernt und Beschädigungen im Holz ausgebessert werden. Unseren Reiniger Pantasol Light zur Reinigung der Fugen verwenden.

Bei **größeren** Austauschflächen muss das Holzdeck jetzt plan geschliffen werden. Die Fuge anschließend neu reinigen.

Mit einer Hand-, Druckluft- oder Akkupresse die Fugenmasse in die Fuge einbringen ②. Innerhalb der offenen Verarbeitungszeit die Fugenmasse mit einem Spatel verpressen ③. Nach Aushärtung die überstehende Masse mit einer Ziehklinge abziehen und Reste aus dem Holz schleifen. Wir empfehlen ein Schleifpapier mit einer Körnung von 80-120. Geschliffen wird immer in Laufrichtung der Fuge.



Unsere Informationen zur Anwendung von MD-3000/30 V3 sind strikt einzuhalten. Sie entbinden den Anwender nicht von der Pflicht, die Anwendbarkeit zu prüfen und zu dokumentieren. Es sind immer Vorversuche am Originalmaterial vorzunehmen. Bitte beachten Sie unbedingt unsere wichtigen Hinweise!

Wichtige Hinweise!

- Bei Arbeiten mit MD-3000/30 V3 sollten die klimatischen Bedingungen kontrollierbar sein. Ein Hallenliegeplatz ist zu bevorzugen.
- Marine Deck MD-3000/30 V3 ist eine einkomponentige Fugenvergussmasse, die durch Aufnahme von Luftfeuchtigkeit aushärtet.
- Unbedingt bei der Verarbeitung immer die empfohlene Temperatur und Luftfeuchtigkeit einhalten (siehe Klima-/Feuchttabelle)!
- Zur Reinigung des Holzes nur den von uns empfohlene Reiniger Pantasol Light (500 ml Sprühdose und 5 Liter-Kanister) verwenden.
- Teakhölzer sind ein pflegeleichtes Naturprodukt. Es bedarf eigentlich keiner Behandlung durch Pflegeprodukte.
- Bei Verwendung von Teakpflegeprodukten, wie Öl oder Aufheller, dürfen diese frühestens 24 Monaten nach der Verarbeitung von MD-3000/30 V3 und vorheriger Verträglichkeitsprüfung am Originalmaterial angewendet werden.
- Bei zu lackierenden Decks (z. B. Mahagoni-Decks) ist die Lackverträglichkeit vorher zu prüfen. Wir empfehlen eine Lackierung frühestens 7 Tage nach Fertigstellung der Fuge.
- Von der Anwendung oxalsäurehaltiger Reiniger oder Algenschutzmittel (z. B. Boracol 10Y) raten wir ab. Dies kann unter Umständen zur Schädigung der Dichtfuge führen (Abschmieren). Dies gilt auch bei Gebrauch solcher Pflegemittel in den Monaten vor der Anwendung von MD-3000/30 V3.
- Zur Reinigung des Decks und Holzoberflächen empfehlen wir unseren MultiCleaner PLUS (Art.-Nr. 4045) oder Seewasser. Für den Fall, dass Sie von uns nicht freigegebene Reiniger einsetzen wollen, empfehlen wir, diesen an einer leicht zu reparierenden Stelle anzuwenden und über mehrere Tage/Wochen zu beobachten, um größere Schäden zu vermeiden.

Bei **kleinen** Ausbesserungsarbeiten die Holzpartien rund um die Fuge vorher mit Tape abkleben. Fuge reinigen, Dichtmasse einbringen, verpressen und das Tape wieder entfernen ④. Entstandene Dichtstoffkanten können nach der Aushärtung mit unserer Ziehklinge (EGO Taschenschaber, Art.-Nr. 625) beseitigt werden ⑤.

Verfugung nach Neuverlegung

Bei Teakholz sollte das Holz vor der Verfugung eine Kernfeuchte von ca. 12 % aufweisen. Auf keinen Fall mehr als 16 %. Nach dem Planschleifen des neu verlegten Decks die Fugen gründlich aussaugen und mit Pantasol Light reinigen (Abluftzeit mind. 30 min.!).

Die nun sauberen Fugenflanken anschließend mit unserem Haftprimer SEALANT, Art.-Nr. 3504, einstreichen (Hirnholzflächen immer primern!). Die Fugenmasse unter Berücksichtigung der Trocknungszeiten des Haftprimers mit einer Hand-, Druckluft- oder Akkupresse in die Fuge einbringen. Innerhalb der offenen Verarbeitungszeit die Fugenmasse mit einem Spatel verpressen ⑥.

Nach Aushärtung der Fugenmasse (frühestens 96 h bei konstant +20 °C bei 50 % relativer Luftfeuchte) sind die Überschüsse mit einer Ziehklinge (EGO Kraftschaber, Art.-Nr. 665) ⑦ abzuziehen und Reste aus dem Holz zu schleifen.

Bei sehr großen Decks ist die Verwendung von Breakbändern (Trennbändern) mit uns abzuklären.

Bei der **Verarbeitung** sind unsere Verarbeitungshinweise einzuhalten.

Entwickelt und hergestellt in Deutschland. Sicherheitsdatenblatt für professionelle Anwender auf Anfrage erhältlich.

Technische Daten

Basis	Silanmodifiziertes Polymer
Geruch	neutral
offene Verarbeitungszeit	30 bis 40 min. bei +21 °C / 25 % relative Luftfeuchtigkeit
Viskosität	ca. 65.000 mPa*s (bei Bs-1, +25 °C)
Shore-Härte A nach ISO 1183, Methode B	ca. 31
Zugfestigkeit ISO 8339	0,60 N/mm ²
Bruchdehnung ISO 8339	ca. 200 %
Volumenschrumpfung nach ISO 10563	ca. -2,0 %
Schleifbar	nach 96 h bei +20 °C / 50 % relative Luftfeuchtigkeit
Aushärtung	ca. 2 mm/24 h je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +40 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +100 °C ohne Verfärbung
Überlackierbarkeit	möglich
UV-Beständigkeit	s. Tabelle UV-Belastung
Haltbarkeit	s. MHD-Datum auf der Kartusche, mind. 12 Monate ab Herstellungsdatum, geschlossenes Gebinde
Lagertemperatur	Originalgebinde dicht verschlossen bei +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung trocken lagern
Chemische Beständigkeit	Gut: gegen Wasser, Salzwasser, aliphatische Lösemittel Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien Mäßig: gegen Ester, Ketone und Aromaten Nicht beständig gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe

Detaillierte Informationen bezüglich Chemikalienbeständigkeit finden Sie unter [wpa-interproduct.de](#) in der Rubrik Mediathek

Zum Vergießen von Teakdecks, Mahagoni- und Eichendecks, Lärchen, Pitchpine- und Kieferndecks, Parkett und Laminatfußböden

Max. Feuchtigkeitsaufnahme nach 7 Tagen Wassereinlagerung: ca. 1,24 %

Mechanische Eigenschaften und Alterung

Konzeption von Teakholz-Probekörpern Typ DIN EN ISO 8339 (Fuge 12 x 12 x 50 mm), Reinigung der Holzkörper mit Pantasol Light.

UV-Belastung	Höchstkraft bei Zug	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Bruchtyp
Nullwert - unbelastete Lagerung nach 28 Tagen Raumklima +23°C/50%RH	288 N	0,48 N/mm ²	89%	kohäsiv
Prüflinge - unbelastete Lagerung nach 4 Monaten Raumklima	372 N	0,62 N/mm ²	133%	kohäsiv
Prüfung nach 1.000 Stunden Lagerung Zugfestigkeit	318 N	0,53 N/mm ²	126%	kohäsiv
Prüfung nach 2.000 Stunden Lagerung Zugfestigkeit	366 N	0,61 N/mm ²	125%	kohäsiv
Prüfung nach 2.500 Stunden bei +65 °C, 80 % relative Luftfeuchtigkeit	396 N	0,66 N/mm ²	76%	kohäsiv
Sonderprüfung: Teakprobe mit Boracol 10Y (mit Pinsel einreiben und Beutel eingelegt). Nach 300 Stunden UV-Lagerung.	258 N	0,43 N/mm ²	120%	kohäsiv

Schlussfolgerungen: Unter den oben beschriebenen Voraussetzungen ist die Haftung von Marine Deck MD-3000/30 V3 auf Teakholz unter allen vorkommenden Bedingungen in keinem Fall in Frage gestellt.

Klima-/Feuchttabelle

Die nachfolgende Tabelle zeigt auf, bei welchem Zusammenspiel von Luft-Temperatur und relativer Luftfeuchtigkeit ideale Voraussetzungen für die Vernetzung unseres Produktes gegeben sind.

Bei den grün hinterlegten Werten vernetzt unser Produkt optimal. Ausschlaggebend dafür ist die Wassermenge (in g) pro m³ Luft. Diese ergibt sich aus der Luft-Temperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit.

Bei Werten über 9 g Wasser/m³ Luft reagiert das Produkt schneller, d. h. die Vernetzung wird beschleunigt. Bei Werten unter 5 g Wasser/m³ Luft kann es zum Vernetzungsstillstand kommen, d. h. das Produkt bleibt auch nach längerer Zeit noch klebrig.

		Relative Luftfeuchtigkeit									
		10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
L U F T T E M P E R A T U R	+35 °C	4*	7,9	11,9	15,8	19,8	23,8	27,7	31,7	35,6	39,6
	+30 °C	3,0	6,1	9,4	12,1	15,2	18,2	21,3	24,3	27,3	30,4
	+25 °C	2,3	4,6	6,9	9,2	11,5	13,8	16,1	18,4	20,7	23,0
	+20 °C	1,7	3,5	5,2	6,9	8,7	10,4	12,1	13,8	15,6	17,3
	+15 °C	1,3	2,6	3,9	5,1	6,4	7,7	9,0	10,3	11,5	12,8
	+10 °C	0,9	1,9	2,8	3,8	4,7	5,6	6,6	7,5	8,5	9,4
	+5 °C	0,7	1,4	2,0	2,7	3,4	4,1	4,8	5,4	6,1	6,8
	0 °C	0,5	1,0	1,5	1,9	2,4	2,9	3,4	3,9	4,4	4,8
	-5 °C	0,3	0,7	1,0	1,4	1,7	2,1	2,4	2,7	3,1	3,4
	-10 °C	0,2	0,5	0,7	0,9	1,2	1,4	1,6	1,9	2,1	2,3

Datenquelle Tabelle: Gesamtverband der Deutschen Versicherungswirtschaft e.V. *g Wasser/m³ Luft