



HMK24 HYBRID MONTAGEKLEBER EXTREM STARK

Einkomponentiger, elastischer Klebstoff auf Hybrid-Polymer Basis - neutral vernetzend

PLUSPUNKTE

- sehr hohe Anfangshaftung ($\geq 140 \text{ kg/m}^2$) bei Belastung parallel zur Klebeschicht
- hervorragendes Haftspektrum, z.B. auf Metallen, Holzwerkstoffen, Hart-PVC, Keramik, Glas und Naturstein
- besonders geeignet für senkrechte oder Überkopf-Anwendungen
- geruchsneutral
- witterungs- und alterungsbeständig, gute UV-Beständigkeit
- schäumt beim Aushärten nicht auf
- anstrichverträglich (DIN 52452-4), mit vielen Farben überstreichbar

LIEFERFORM

- 290ml / 455g Kartusche weiß
- Artikel-Nr. 24-7953-0001

REINIGUNG

- frische Klebstoffreste können mit Lösemittel (Kohlenwasserstoffe, C6 - C7) entfernt werden
- ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden
- Klebstoffreste können nach vollständiger Aushärtung über den Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden

LAGERUNG

- 12 Monate bei +5 bis +25°C, vor Frost schützen

ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Innen- und Außenbereich

- spannungsausgleichende Verklebungen, bei denen eine hohe Anfangshaftung erforderlich ist, wie z.B. auf Holz (Platten, Paneelen, Zier- und Fußbodenleisten), Glas, (Natur-)Stein, Metall (Aluminium, Kupfer, Edelstahl), mineralische Untergründe (Beton, Putze, Sandstein), Kunststoffe (PVC, etc.)

Fenster- und Türenbau

- zur Verklebung von Alu-Eckverbindungen, Leistenverklebungen und zur Verklebung von Fassaden-, Kassetten oder Sandwichelementen

Verkleben von Teilen

- im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten, Container-, Metall- und Apparatebau

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung

Der Untergrund muss trocken, tragfähig, staub- und fettfrei (ggf. Reinigung mit z.B. Isopropanol) sein.

Bei nicht tragfähigen Untergründen (z.B. Gipskarton) ist ggf. eine Untergrundverfestigung vor der Applikation des Produktes erforderlich.

Bei Sanierungsarbeiten müssen alte Dichtungsmassen, Farbreste und nicht tragfähige Schichten vollständig entfernt werden. Bei beschichteten Untergründen (z.B. Lacke, Anstriche) ist die Verträglichkeit mit dem Kleber durch Vorversuche sicherzustellen.

Verarbeitung

Für flächige Verklebungen muss mindestens einer der beiden Kontaktflächen feuchtigkeitsdurchlässig sein (Beton, Holz). Klebstoff als Raupe auf dem Untergrund auftragen, ggf. mit Zahnspachtel verteilen. Das zu verklebende Gegenstück mit etwas Druck aufbringen. Dabei sollte die verbleibende Dicke der Klebstoffschicht mindestens 1 mm betragen.

Sind beide Kontaktflächen feuchtigkeitsundurchlässig (Metall, PVC), so muss die Klebstoffoberfläche vor dem Fügen des Gegenstücks mit Wasser (sehr feiner Nebel) bestäubt werden, um ausreichend Flüssigkeit für die Aushärtung sicherzustellen. Unmittelbar nach dem Bestäuben das Gegenstück mit leicht drehender Bewegung (vermischt Feuchtigkeit und Klebstoff) fügen.

Bei sehr hohem Gewicht der beteiligten Werkstücke kann es erforderlich sein, die Verklebung bis zum vollständigen Aushärten zu fixieren. Frische Klebstoffreste können mit Lösemittel (Kohlenwasserstoffe, C6 - C7) entfernt werden.

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden. Klebstoffreste können nach vollständiger Aushärtung über den Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden.



HMK24 HYBRID MONTAGEKLEBER EXTREM STARK

Einkomponentiger, elastischer Klebstoff auf Hybrid-Polymer Basis - neutral vernetzend

ARBEITSSCHUTZ

Enthält trimethoxy(vinyl)silan. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage erhältlich.

•

PRÜFUNGEN UND NORMEN

- DGNB (Version 2015; ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt, Anlage 1, Nr. 12): Erfüllt die Kriterien für die Qualitätsstufen 1 bis 4
- LEED 2009: Erfüllt die Anforderungen nach IEQ Credit 4.1 (VOC-Gehalt < 50g/l)
- erfüllt die Anforderungen an GEV EMICODE EC1 PLUS
- VOC-Emissionsklasse (Frankreich): A+
- EN 13501 (Brandverhalten): Klasse E
- für Anwendungen nach IVD-Merkblatt Nr. 30 & 35 geeignet

Mängelhaftung

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Sie stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Für die Wirksamkeit einer Garantie ist eine gesonderte schriftliche Erklärung seitens Dichtstofftechnik Müller & Müller GmbH & Co.KG erforderlich. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betriebsbedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die Angaben entbinden den Abnehmer nicht von einer sorgfältigen Eingangsprüfung im Einzelfall. Die in diesem Merkblatt gemachten Empfehlungen beruhen auf langjährigen Erfahrungen mit den Produkten, entbinden den Anwender jedoch wegen der Vielzahl der von uns nicht beeinflussbaren Faktoren bei der Verarbeitung und während der Lebensdauer der Fuge oder Verklebung nicht von eigenen Prüfungen und Vorversuchen. Für Anfragen bei speziellen Anwendungen stehen wir gerne zur Verfügung. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, eine eventuelle Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls zu beachten. Ebenso ist es Aufgabe des Anwenders zu prüfen, ob für den vorgesehenen Einsatzzweck behördliche Auflagen zu erfüllen oder Genehmigungen einzuholen sind, sowie etwaige weitergehende Anforderungen des jeweiligen Auftraggebers zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch im Hinblick auf etwaige Mängelhaftung. Durch jede Neuauflage dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Versionen / Ausgaben ungültig. Ausgabe: 06.22

TECHNISCHE DATEN

Basis	Hybrid-Polymer
Dichte (DIN EN ISO 2811-1)	1,62 ± 0,05 g/cm ³
Hautbildungszeit (23°C/50% r.F.)	ca. 6 min
Penetration (DIN 51579 / 5 sek.)	160 ± 30 1/10 mm
Standvermögen (in Anlehnung an ASTM 2202)	< 2 mm
Durchhärtung (i. d. ersten 24h)	ca. 2 mm
Shore A Härte (DIN 53505)	70 ± 8 Einheiten
Volumenschwund (DIN EN ISO 10563) max. 3 %	max. 3 %
Verarbeitungstemperatur (Dichtstoff und Untergrund)	-5°C bis +35°C
Temperaturbelastung (ausgehärteter Dichtstoff)	-30°C bis +80°C
Lagerbeständigkeit (geschlossenes Originalgebinde)	12 Monate (+5°C bis +25°C, 50 % r.F.)

Die Aushärtung hängt von der Temperatur, der Luftfeuchtigkeit, der Schichtdicke und der Absorptionsfähigkeit des Substrats ab. Die angegebenen Daten beziehen sich auf das Testen in einem Standardklima (23°C/50% relative Luftfeuchtigkeit). Niedrige Temperaturen, hohe Luftfeuchtigkeit und Fugentiefen von mehr als 15 mm verlangsamen die Bildung und den Aufbau des Films, in einigen Fällen sogar erheblich. Die Eckdaten werden bei der Produktion zeitnah ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produkts und bei verschiedenen Farben leicht variieren. Die Merkmale stellen keine Vereinbarung über eine Spezifikation dar.

Wichtige Hinweise

Die Funktionsfähigkeit des Klebstoffs kann nur bei einwandfreier Verarbeitung unter Beachtung der einschlägigen Regelwerke gewährleistet werden. Das Einbringen des Dichtstoffes bei starken Temperaturschwankungen (Frühbeanspruchung der Dichtmasse) sollte vermieden werden. Bei Verklebung größerer Werkstücke mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten (z.B. Metall auf Holz) muss die Dauerhaftigkeit der Verklebung vom Anwender im Hinblick auf starke Temperaturschwankungen bewertet werden. Feuchtigkeits-abhängige Längenveränderungen (Quellen / Schwinden von Holz) sind ebenfalls zu bewerten. Der Klebstoff ist anstrichverträglich nach DIN 52452-4. Aufgrund der Vielzahl der im Markt befindlichen Farbsysteme empfehlen wir im konkreten Fall dennoch unbedingt eigene Verträglichkeitstests. So sind z.B. von Alkydharzfarben Verfärbungsreaktionen im Zusammenspiel mit Klebstoffen bekannt. Produkte auf Basis Hybrid- (MS-) Polymer sind grundsätzlich mit vielen Anstrichsystemen überstreich- und überlackierbar. Klebstoff erst nach vollständigem Aushärten überstreichen. Vor allem bei pulverlackierten Oberflächen ist die Haftung im Einzelfall zu prüfen, da je nach verwendetem Lack (ggf. auch nur für einzelne Farbtöne) die Haftung negativ beeinflusst werden kann. Bei Kontakt zu bituminösen, teerhaltigen oder Weichmacher-abgebenden Untergründen (z.B. EPDM, Neopren, Butyl) kann es zu Haftungsverlust oder Verfärbungen kommen. Bei der Verarbeitung und während des Abbindens ist darauf zu achten, dass die bei der Vernetzung entstehenden Abspaltprodukte ungehindert abfließen können. Niedrige Temperaturen und/oder geringe Luftfeuchtigkeiten sowie Fugentiefen über 15 mm können die Aushärtung ggf. deutlich verlangsamen. Der frische Dichtstoff kann bei erhöhter Temperatur mit Kupfer oder kupferhaltigen Metallen unter Verfärbung reagieren. Bei Applikation und während des Aushärtens auf diesen Metallen sind Temperaturen oberhalb 30°C und intensive Sonneneinstrahlung zu vermeiden. Vor allem bei hellen Farbtönen (z.B. weiß) kann durch längere Einwirkung flüssiger (z.B. saure Reinigungsmittel, Zementschleierentferner, stark eingefärbte Lösungen) oder gasförmiger Chemikalien (z.B. Tabakqualm, Ausdünstungen aus anderen Baustoffen (u.a. Holz, Lacke)) eine Verfärbung eintreten. Die mechanische Funktionsfähigkeit wird hierdurch normalerweise nicht beeinträchtigt. Das Produkt darf nicht im Aquarienbau, als Spiegelkleber, für Unterwasserverklebungen sowie in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln angewendet werden. Nicht geeignet für Kunststoffe, auf denen Klebstoffe generell schlechte Haftung aufweisen (z.B. PE, PP und PTFE). Bei flächigen Verklebungen unbedingt die Verarbeitungshinweise beachten.

Sicherheitshinweise

Siehe Sicherheitsdatenblatt. Maßnahmen zum Unfall- und Gesundheitsschutz, die sich aus dem Sicherheitsdatenblatt und der Kennzeichnung ergeben, sind zu beachten.

DICHTSTOFFTECHNIK MÜLLER & MÜLLER GMBH & CO. KG

Dübener Landstraße 1, 06905
Bad Schmiedeberg, OT Sölllichau

Tel.: +49 34 243 | 34 55 - 00
Fax: +49 34 243 | 34 55 - 20
e-Mail: info@dstm24.de
www.dichtstofftechnik24.de

