



Produkt Information

MS-Scheibenkleber MS 390

| | |
|--------------------------|-----------------------------------------------------|
| Produkt Name: | MS-Scheibenkleber |
| Kurz Bezeichnung: | MS 390 |
| Artikel Nummer: | 3910 / 3914 |
| Lieferbare Farbe: | Schwarz |
| Verpackungen: | 310ml Kunststoff Kartusche, 400ml Alu-Beutel |



Produkt:

MS Scheibenkleber MS 390 ist hochmodulig (Schubmodul > 2,5 MPA) und dank seiner Formulierung für die Ersatzverglasung von Herstellerseitig hoch- und normalmodulig verklebten Fahrzeugscheiben geeignet. Die hochviskose Formel vermeidet ein Absacken der Scheibe. Mit seiner niedrig leitenden Eigenschaften garantiert **MS 390** die uneingeschränkte Funktion von integrierten Heiz- und Antennensystemen (Durchgangswiderstand > 1011 Vcm (DIN 53482)). **MS 390** haftet hervorragend auf werkseitig verklebten Scheiben. Die Restkleberaue ist ein optimaler Haftgrund für den neuen MS Scheibenklebstoff.

TÜV-SÜD Crashtest geprüft nach USA- Standards FMVSS 212!! MS 390 wurde produziert nach ISO-Norm 9001!!

Anwendung:

MS 390 haftet gut ohne Primer auf Glas (mit Keramik-Beschichtung), altem PU-Scheibenkleber, auf den meisten lackierten Metalloberflächen, sowie Aluminium, rostfreiem Stahl, galvanisiertem Stahl, Zink, Kupfer, Messing, PVC, Polyester (GFK), auf vorbehandeltem Holz usw.

MS 390 eignet sich perfekt zur Montage und Verklebung von Autoscheiben bei Kfz, Lkw, Busse, Traktoren, usw.

Bestens geeignet für elastische Verklebungen und Abdichtungen z.B. bei Bus-, Caravan-, Zug- und Lastwagenkonstruktionen.

Bei Verklebungen und Abdichtungen von Sonnendachsystemen. Verklebungen von Dachkonstruktionen auf Bussen, Zügen, Lastwagen, Eckprofilen aus Aluminium oder Polyester, Polyester Teilen auf Metallrahmen, Fußbodenkonstruktionen und bei Abdichtungen von Schweißnähten.

Gebrauchsanleitung:

Der Untergrund sollte sauber, trocken und fettfrei sein. Alten Scheibenkleber bis auf 2 bis 3 mm entfernen. Reinigen und vorbehandeln mit Reiniger/Aktivator RA 390 in einem Arbeitsgang. Bei beschädigten Blechfalz oder fehlenden UV-Schutz Schwarz/Primer SP 390 verwenden. Verarbeitungstemperatur von +5°C bis +35°C. Die Dichtraupe in Dreiecksform auftragen und Teile innerhalb von 10 Minuten

(20°C/50% rel. LF.) zusammenfügen. Eine Klebstofffuge von mind. 2 mm wird empfohlen. Bei zu erwartenden großen thermischen und feuchten Belastungen und gleichzeitig hohen Anforderungen an die Verklebungsfestigkeit wird der Einsatz von Primer empfohlen. Er dient zur Entfettung der Oberflächen und zur Haftvermittlung in einem Arbeitsgang. Überstreichbar nach Hautbildung (nach 10 Min. bis max. 4 Std.), die Aushärtung wird dadurch nicht beeinflusst.

Nur für den professionellen Gebrauch.



Technische Daten:

| | |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Basis Silane | Modifizierte Polymere (SMP) |
| Härtungssystem | Luftfeuchte |
| Spezifisches Gewicht | Ca. 1,4g/ml |
| Hautbildung | 10 Min (20°C / 55% rel. LF.) |
| Offene Zeit | < 15 Minuten (20°C / 55% rel. LF.) |
| Aushärtungsgeschwindigkeit | Ca. 3 mm/24 h (20°C / 55% rel. LF.) |
| Shore A Härte | Ca. 60 (DIN 53505) |
| Volumenänderung | < 3% (DIN 52451) |
| Anfangsfestigkeit | Ca. 600 Pa (Physikalischer Strömungsmesser MC 100) (Maß für die max. nicht ausgehärtete Klebstoffmenge, die je m ² ohne Herunterlaufen aufgetragen werden kann.) |
| Zugfestigkeit | Ca. 2,3 MPa (DIN 53504/ISO 37) |
| Bruchfestigkeit | Ca. 2,7 Mpa (DIN 53504/ISO 37) |
| Bruchdehnung | Ca. 250% (DIN 53504/ISO 37) |
| Zugscherfestigkeit | Ca. 2,5 MPa (DIN 53283/ASTM D1002) (Alu- Alu; Dicke der Klebstofffuge 2mm; |
| Testgeschwindigkeit | 50 mm/min.) |
| Weiterreißfestigkeit | Ca. 16 N/mm (DIN 53515/ISO 34) (Typ C Testgeschwindigkeit 500 mm/min.) |
| E-Modul (10%) | Ca. 3,3 MPa (DIN 53504/ISO 37) |
| Lösungsmittel-Anteil | 0% |
| Isocyanat- Anteil | 0% |
| Temperaturbeständigkeit | -40°C bis +120°C |
| Temperaturbeständigkeit (max. ½ Std.) | +180°C |
| Verarbeitungstemperatur | +5°C bis +35°C |
| UV- und Wetterbeständigkeit | Hervorragend |
| Lagerung | 18 Monate in einem original verschlossenen Gebinde an einem trockenen Ort bei Temperaturen zwischen +5°C und +30°C. |
| Applikation | Direkt aus der Kartusche |
| Reinigung der Materialien | Mit Profi Entfetter PE 200. |
| Reinigung der Hände | Mit Profi Handreiniger HR 430 und Wasser. |

