

TECHNISCHES DATENBLATT

## STALOC MS POWER HYBRID

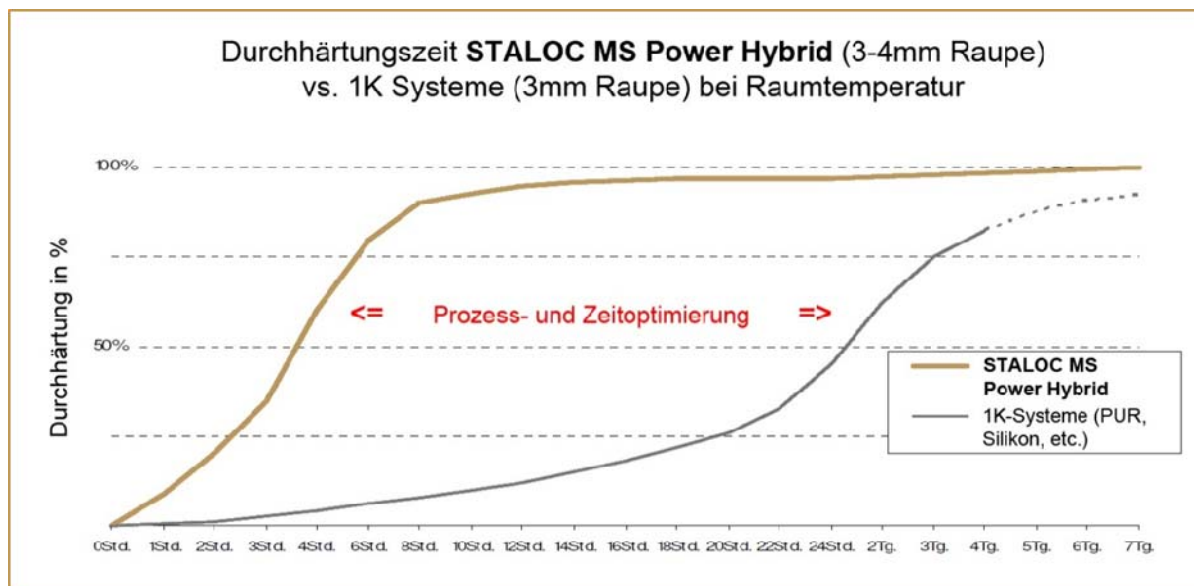
2-Komponenten MS Hybrid

### BESCHREIBUNG

Mit seiner schnellen und vor allem gleichmäßigen Durchhärtung gilt der STALOC MS POWER HYBRID Kleb- und Dichtstoff als ungeschlagen, wenn es um Prozesssicherheit sowie Erhöhung der Produktionstaktung geht. In Industrie, Bau und Handwerk revolutioniert dieser innovative Kleb- und Dichtstoff bestehende Arbeitsprozesse und eliminiert Wartezeiten sowie Zwischenlagerungen zur Trocknung (im Besonderen bei großen Werkstücken). Der STALOC MS POWER HYBRID Kleb- und Dichtstoff gilt schon heute als hochwertiges Substitut für viele 1K-Klebstoffsysteme (feuchtigkeits-vernetzend), die durch deutlich langsamere Aushärtung Probleme bereiten. Verklebte Werkstücke können sofort „nass-in-nass“ überlackiert werden. Die Lackierfähigkeit mit sowohl lösemittelhaltigen Lacken und Dispersionen als auch wasserbasierenden Systemen ist gegeben. Ein Haftvermittler ist in der Formulierung enthalten.

Der STALOC MS POWER HYBRID ist kennzeichnungsfrei und erfüllt somit strengste Arbeitsschutzbedingungen sowie Gesetze, EU-Richtlinien und Normen zum Thema Umweltschutz.

STALOC MS POWER HYBRID ist ein silanmodifiziertes Polymer (SMP).



## PRODUKTMERKMALE IM ÜBERBLICK

- Revolutioniert Arbeitsprozesse
- Ohne Primer auf vielen Substraten
- Gleichmäßiger Härtingsmechanismus (von innen nach außen) – Durchhärtung unabhängig von Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit
- Überlackierbarkeit (nass-in-nass)
- Keine Blasenbildung
- Kennzeichnungsfrei – keine Lösemittel, keine Isocyanate, keine Silikone, keine flüchtigen organischen Verbindungen
- LABS-frei (Lack Benetzung Störungsfrei)
- Hohe chemische Beständigkeit
- UV- Stabilität & Witterungsresistent & Alterungsbeständig
- Geruchsneutral

## ANWENDUNGSGEBIETE

<b>Automotive &amp; Trucks &amp; Transport</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Karosserierohbau</li> <li>▪ Automobil</li> <li>▪ Caravan</li> <li>▪ Busse</li> <li>▪ LKW &amp; Nutzfahrzeuge</li> <li>▪ Schienenfahrzeuge (Waggonbau)</li> <li>▪ Landmaschinen</li> <li>▪ Sonderfahrzeugbau</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sandwichbauplatten, Aufbauten, große Abdeckpaneele, Abdeckungen und Blenden</li> <li>▪ Verklebung von Gehäuseteilen und Interieur- Elementen</li> <li>▪ Kantenschutz</li> <li>▪ Außenverkleidung</li> <li>▪ Verklebung von Zierleisten</li> <li>▪ Verklebung von Bodenelementen auf Stahlrohrrahmen</li> <li>▪ GFK-Teile im Front- und Heckbereich auf Stahl</li> <li>▪ Abdichten von überlappenden Blechen, Profilen, Nasszellen, Luken, Klappen</li> <li>▪ Aluminiumteile auf Stahluntergrund</li> <li>▪ Nahtabdichtung</li> <li>▪ Verklebung von Seitenscheiben</li> <li>▪ Verkleben von Schäumen im Fußraum zur Sicherung von Kabelbäumen</li> </ul>
<b>Hoch- und Tiefbau</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Schilder, Spiegel, Leisten, Verstrebungen, Versteifungen</li> <li>▪ Anschluss-, Boden-, Dehnungsfugen</li> <li>▪ Restaurierungen &amp; Renovierungen</li> <li>▪ Dächer, Fenster, Paneele, Durchbrüche, Kabeleinführungen</li> <li>▪ Abdichten von Sichtfugen</li> <li>▪ Füllen von Löchern und Rissen</li> <li>▪ Großflächige Verklebungen</li> <li>▪ Verklebung von Geländern</li> <li>▪ Natursteinverklebung</li> </ul>
<b>Klima- und Energietechnik</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebungen von Lüftungskanälen</li> <li>▪ Verklebungen von Leitungsdurchführungen</li> <li>▪ Abdichtungen</li> </ul>
<b>Fensterbau, Glasverarbeitung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Fensterrahmen</li> <li>▪ Türelemente</li> <li>▪ Fassadeverklebung</li> <li>▪ Dachverglasung</li> <li>▪ Wintergärten</li> </ul>
<b>Marine &amp; Schiffsbau</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Interieur-Elemente, Schiffskörper, Holzdeckverfugung, Einbauten und Abdichtungen</li> <li>▪ Klampen und Beschläge wasserdicht einbetten</li> <li>▪ Luken, Klappen, Fenster wasserdicht abdichten</li> <li>▪ Verklebungen und Abdichtungen von Innenpaneelen</li> </ul>
<b>Wind- und Solarenergie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebung von Vortex Generatoren auf der Blattoberseite</li> <li>▪ Abdichtungen an den Türmen und im Rotorkopf</li> <li>▪ Verklebung von Photovoltaik- Elementen auf Metallträgerrahmen</li> <li>▪ Abdichten/ Verkleben von Schaltkästen und Kabelschächten</li> <li>▪ Verklebung von Photovoltaik- Schutzfolien (ETFE) auf Alu/ ABS</li> <li>▪ Verklebungen auf Modulrahmen</li> </ul>
<b>Kunststoffverarbeitende Industrie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebungen von Verstärkungen und Verstrebungen</li> <li>▪ Ankleben von Halterungen</li> <li>▪ PUR- Schaumformteile einkleben</li> <li>▪ Gummilippen an Kunststoffgehäuse kleben</li> </ul>

<b>Metallverarbeitende Industrie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebung von Halterungen, Manschetten</li> <li>▪ Kleben / Abdichten von Blechen</li> <li>▪ Nahtabdichtungen</li> </ul>
<b>Messe-, Laden- und Thekenbau</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebung von Wandelementen</li> <li>▪ Dekor- Elemente (Schilder, etc.)</li> <li>▪ Lebensmitteleinrichtungen</li> <li>▪ Vitrinen-Verklebung</li> <li>▪ Verklebung / Abdichtung unterschiedlicher Werkstücke</li> </ul>
<b>Anlagen-, Formen- und Maschinenbau</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Abdichten von Nähten</li> <li>▪ Verklebung verschiedener Substrate</li> </ul>
<b>Innenausbau</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Verklebung von Treppen</li> <li>▪ Verklebung von Möbel und Einrichtungsgegenständen</li> </ul>

## ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Leichte Handhabung mittels Handspritze oder Druckluftpistole. Um Unregelmäßigkeiten im ausgehärteten Produkt zu vermeiden ist eine strikte Einhaltung des Mischungsverhältnisses (1:1) vorausgesetzt. Das ist nur mit statischen Mischerspitzen sichergestellt. Flächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Auftragsdicke ist abhängig von der Beschaffenheit der zu klebenden Materialien. Das Gegenmaterial innerhalb von 10 Min. andrücken. Gegebenenfalls mit einer Kunststoff-Spachtel die Fuge abziehen. Die Aushärtungszeit ist abhängig von Schichtdicke und Temperatur. Der optimale Klebspalt liegt bei 1-6 mm je nach Klebfläche, Materialausdehnung, Spannung und mechanischer Belastung.

**Metallische Oberflächen** müssen frei sein von Staub, Ölen, Fetten u.ä. Medien. Gleiches gilt für Rost und andere Korrosionen. Es wird bei blanken Metall empfohlen erst mit STALOC Montagereiniger vorzureinigen (entfetten) und dann zu schleifen bzw. zu strahlen. Aufgrund der Vielfalt der im Markt befindlichen Lacke und Anstrichmittel empfehlen wir Vorversuche. Bei Acrylharzlacken können Trocknungsverzögerungen entstehen. Innerhalb von 4 Stunden sollte der Lack auf den Dichtstoff aufgetragen werden. Die besten Resultate erzielt man nass-in-nass. Die Lacktrocknung kann sich bei verzögerter Lackierung verlängern. Nach Reinigung mit STALOC Multikraftreiniger jederzeit wieder überlackierbar. Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunktes zur Bildung von einem (oft nicht sichtbaren) Kondenswasserfilm kommen, der zu Fehlverklebungen führen kann. Diese Klebeflächen müssen temperiert und trocken sein.

Zur Vorbehandlung empfehlen wir STALOC Montagereiniger.

## SUBSTRATE

A = sehr gut geeignet, teilweise ohne oder mit entsprechender chemischer und / oder mechanischer Vorbehandlung  
X = keine Prüfwerte

Metalle		Kunststoffe		Verbundstoffe & Sonstige	
Aluminium (eloxiert)	A	ABS	A	GFK	A
Aluminium (geschliffen)	A	PA	X	Carbon	X
Edelstahl (rostfrei)	A	PBT	X	BMC (Bulk Molding Compound)	X
Eisen	A	PC	A	DMC (Dough Molding Compound)	X
Gusseisen	A	PE - HDPE, LDPE, PTEE	X	SMC (Sheet Molding Compound)	X
Kupfer	A	PETG	X	EPDM	A
Messing	A	PMMA (Acrylglas, Plexiglas®)	A	Biofaser-Verbund (Hanf & Flachs)	A
Metalllackierungen (2K)	A	Polyester	A	PP-EPDM	A
Stahl (elektrolytisch verzinkt)	A	PP	X	Siliziumcarbide, -nitride, -boride	X
Stahl (feuerverzinkt)	A	PPE	X	Beton	A
Stahl (galvanisiert)	A	PPSU	X	Basalt	A
Stahl (phosphatiert)	A	PS (Polystyrol) – Styropor	A	Glas	A
Stahl (sandgestrahlt)	A	PUR	A	Granit	A
Verchromte Metalle	A	PVC - hart/weich	A	Gummi	X
Verzinkte Metalle	A	PDCPE (Telene)	X	Holz	A
		TPO (Thermoplastik Polyolefine)	X	Keramik	A
				Marmor	A
				Naturstein (z.B. Sandstein)	A

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	AUSPRÄGUNG	
Chemische Basis	2-K Modifizierte Silan Polymere	
Produktname	STALOC MS POWER HYBRID	
Farbe	Schwarz Weiß und transparent auf Anfrage	
Festkörpergehalt	100%	
Konsistenz	Thixotrop bis 40mm Fugenbreite	
Viskosität (Scherrate 0.1 - 1/s)	Komponente A: 1.000 Komponente B: 4.500	
Viskosität (Scherrate 1 - 1/s)	Komponente A: 140 Komponente B: 500	
Mischungsverhältnis (Volumen)	1:1	
Dichte bei +23°C / 50% rF	Komponente A: 1,37 g/ml (+/- 0,02) Komponente B: 1,36 g/ml (+/- 0,02)	
Shore Härte (A) bei +23°C / 50% rF	Sh-A 40-45 (nach 7 Tagen)	
Verarbeitungstemperatur (Material)	von +5°C bis +40°C	
Verarbeitungstemperatur (Umgebung)	von +5°C bis +40°C	
Temperaturbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ von -40°C bis +90°C</li> <li>▪ kurzfristig (1-2 Std.) bis +120°C</li> </ul>	
Topfzeit bei +23°C / 50% rF	~ 40 Min.	
Positionierzeit @ +23°C / 50% rF	~ 20 Min.	
Verarbeitungszeit @ +23°C / 50% rF	~ 25 - 45 Min.	
Trockenklebrigkeit (tack free) @ +23°C / 50% rF	~ 30 Min.	
Weiterverarbeitungszeit @ +23°C / 50% rF	Handhabungsfest: 4 Std.	
Durchhärtungszeit @ +23°C / 50% rF	~ 4 Std.	
Zugscherfestigkeit – (DIN EN 1465)	~ 2,0 N/mm <sup>2</sup>	
Dehnung / Elastizität	~ 500%	
Modul bei 100% Dehnung @ 7 Tage / +23°C / 50% rF	~ 0,7 N/mm <sup>2</sup>	
Volumenänderung	< 10%	
Maximales Spaltmaß	40mm	
Chemische Beständigkeit	Wasser	A
	Salzwasser	A
	Aliphatische Lösungsmittel	A
	Öle & Fette	A
	Verdünnte anorganische Säuren und Basen	A
	Ester	B
	Ketone	B
	Aromatischen Kohlenwasserstoffen	B
	Konzentrierte Säuren	C
Chlorierte Kohlenwasserstoffe	C	

## SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

## VERPACKUNG / VOLUMEN

250 ml Kartusche á 12 Stk. im Karton

600 ml Kartusche auf Anfrage



Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt STALOC im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma STALOC entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. STALOC schließt im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter STALOC Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Stand: 04.05.2012



Anruf STALOC



[www.staloc.com](http://www.staloc.com)