

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

Charakteristik: AKEMI® MS 76 Stein- und Marmorkleber sind dünnflüssige bis spachtelförmige 2-Komponentenkleber auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze und einem speziellen Haftzusatz.

Die Produkte zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus:

- gute Verarbeitbarkeit und Anwendung auf horizontalen und vertikalen Flächen durch dünnflüssige, flüssige bzw. dickflüssige, cremige oder spachtelförmige Konsistenz
- schnelle Aushärtung (20 - 40 Minuten)
- leichte Dosierung und Mischung mit Kartuschensystem
- gute Bearbeitbarkeit (Schleifen, Bohren, Fräsen)
- sehr gute Haftung auf Metall (Eisen, Stahl, Aluminium), Holz, Stein und verschiedenen Kunststoffen (z.B. Hart-PVC, GFK) auch bei höheren Temperaturen (bis ca. 100°C)
- beständig gegen Wasser, Benzin und Mineralöle

Einsatzgebiet: AKEMI® MS 76 wird hauptsächlich in der steinverarbeitenden Industrie und Handwerk zur Verklebung von Natur- und Kunststein, Eisen, Stahl oder Aluminium, Holz oder Kunststoff miteinander oder untereinander angewandt. Zusätzlich wird MS 76 Spezialgießharz und MS 76 Armierungskleber in Verbindung mit GFK-, CFK-Stäben und Flacheisen als Armierungsklebstoff für Nutarmierungen bei Küchenarbeitsplatten, Tischen etc. sowie zum kraftschlüssigen Verschließen von Rissen und Fugen in Estrich und Beton eingesetzt. Die Produkte eignen sich für mechanisch nicht zu hoch beanspruchte Verklebungen im Innen- und bedingt im Außenbereich bis zu einer Temperatur von 60 - 70°C, bzw. bei unbelasteten Verklebungen bis ca. 100°C. Der Vorteil der Produkte liegt in ihrer relativ kurzen Aushärtezeit. Die Verklebungen sind jedoch nicht so hochwertig wie bei den AKEPOX®-Produkten (Epoxidharz-Kleber).

Gebrauchsanweisung:

A. Dosenware

1. Der Untergrund muss sauber, vollkommen trocken und angeraut sein.
2. Zu einer Menge von 100 g Kleber werden 1 - 3 g Härterpaste weiß zugegeben (1 g entspricht ca. 4 - 5 cm aus der Schraubtube).
3. Beide Komponenten werden vollständig miteinander vermischt; die Mischung bleibt ca. 4 - 14 Minuten (20°) verarbeitungsfähig.
4. Nach weiteren 20 - 40 Minuten (20°C) können die behandelten Teile weiterbearbeitet bzw. transportiert werden, nach ca. 1 Stunde sind die Teile voll belastbar.
5. Wenn AKEMI® MS 76 Spezialgießharz als Reparatur-Gießharz in Estrichrisen oder -fugen eingesetzt wird, das Produkt einfüllen und mit einem Spachtelblatt glattziehen. Falls nötig vorher Risse erweitern oder Estrichklammern verwenden. Gegebenenfalls trockenen Quarzsand auf das noch nicht ausgehärtete Produkt aufstreuen, um die Haftung weiterer Schichten bauchemischer Produkte zu verbessern.
6. Weiterbearbeitung bei der Estrichsanierung, z.B. das Aufbringen von Klebern oder Ausgleichsmassen, frühestens nach 60 Minuten.
7. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion.
8. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

TMB 03.23

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3

- B. **Kartuschensystem** (MS 76 Armierungskleber dünnflüssig/flüssig)
- ohne Mischdüse: als Dosiergerät verwendbar
 - mit Mischdüse: Dosier- und Mischgerät in einem
1. Der Untergrund muss sauber, vollkommen trocken und angeraut sein.
 2. Kartuschenverschluss entfernen, Kartusche in Pistole einlegen, Griff solange betätigen, bis aus beiden Öffnungen Material austritt; dann ggf. Mischdüse aufschrauben.
 3. Bei Verwendung ohne Mischdüse beide Komponenten gut vermischen.
 4. Die Mischung bleibt ca. 5 - 7 Minuten (20°C) verarbeitungsfähig. Nach ca. 20 - 40 Minuten (20°C) kann der ausgehärtete Armierungskleber bearbeitet werden (schleifen, bohren, fräsen), nach ca. 1 Stunde ist er voll belastbar.
 5. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtungsreaktion erheblich.
 6. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

Besondere Hinweise:

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Zum Schutz der Hände afin® Der flüssige Handschuh anwenden.
- Härtermengen über 3% vermindern die Qualität der Verklebung.
- Härtermengen unter 1% und niedrige Temperaturen (< 5°C) verzögern die Aushärtung beträchtlich.
- Bei der Estrichsanierung von großen Rissen oder Fugen AKEMI MS 76 dickflüssig oder pastös verwenden.
- Bereits eingedickter oder beim Gelieren befindlicher Kleber darf nicht mehr verarbeitet werden.
- Bei metallischen Untergründen sollte in möglichst kurzem Zeitabstand nach dem Schleifen verklebt werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden.
- Aufgrund des reaktionsbedingten Schwundes (ca. 2 - 3 %) und einer merklichen Temperaturentwicklung bei der Aushärtung sollten die Klebeschichten möglichst dünn sein (< 2 mm).
- Verklebungen, die häufig Feuchtigkeit und ggf. Frost ausgesetzt sind, sind nur bedingt beständig.
- Die Haftung auf frischen, alkalischen Baustoffen (z.B. Beton, Betonwerkstein) ist nur mäßig.
- Ausgehärteter Kleber kann nicht mehr mit Lösungsmitteln, sondern nur noch mechanisch oder durch hohe Temperaturen (> 200°C) entfernt werden.
- Bei Kartuschen: nur original AKEMI® Mischdüsen verwenden. Es ist empfehlenswert, nach Gebrauch die Mischdüse abzunehmen und die Kartusche wieder mit dem Kartuschenverschluss zu verschließen. Vor dem erneuten Aufbringen einer Mischdüse ist zu kontrollieren, ob aus beiden Öffnungen Material austreten kann.
- Bei richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Kleber nicht gesundheitsschädlich.
- Innerhalb der EU: unterliegt dem Selbstbedienungsverbot und darf nur auf dem Weg des Fachverkaufes vertrieben werden.
- Für ordnungsgemäße Müllentsorgung Gebinde völlig restentleeren.
- Recycling gemäß Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.

TMB 03.23

Technisches Merkblatt

Seite 3 von 3

Technische Daten:	1. Farben	MS 76 dickflüssig, pastös:	hellgrau, schwarz, hellbeige
		Spezialgießharz:	hellgrau
		Armierungskleber:	hellgrau, schwarz
	2. Dichte	MS 76 dickflüssig, pastös:	ca. 1,63 g/cm ³
		Spezialgießharz:	ca. 1,36 g/cm ³
		Armierungskleber flüssig:	ca. 1,73 g/cm ³
		Armierungskleber dünnflüssig:	ca. 1,37 g/cm ³
	3. Verarbeitungszeit / Minuten		
		<u>dickflüssig/pastös</u>	<u>flüssig</u>
	a) Bei 20°C		
	1% Härter	8 - 10	14 - 16
	2% Härter	5 - 6	7 - 9
	3% Härter	4 - 5	5 - 6
	b) Mit 2% Härter		
	Bei 10°C	10 - 12	12 - 14
	Bei 20°C	5 - 6	7 - 9
	Bei 30°C	3 - 4	3 - 4
	c) Kartusche (Armierungskleber flüssig und dünnflüssig)		
	Bei 10°C	10 - 12	
	Bei 20°C	5 - 6	
	Bei 30°C	2,5 - 3	
	4. Mechanische Eigenschaften		
	Zugfestigkeit DIN 53455:	15 - 25 N/mm ²	
	Biegefestigkeit DIN 53452:	40 - 50 N/mm ²	

Lagerung: Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate ab Herstellung.

Sicherheitshinweise: Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

TMB 03.23