

Техническое описание

1 / 3

Характеристики:

AKEMI® MS 76 – 2-компонентные клеи для камня от очень жидких, до пастообразных, на основе ненасыщенных полиэфирных смол, растворенных в стироле с добавлением адгезионных присадок.

Отличительные особенности:

- широкое применение, ввиду различной консистенции
- короткое время отверждения (20-60 минут)
- великолепно полируется
- очень хорошая адгезия к натуральным и искусственным камням, стали, алюминию, дереву, различным пластмассам (жесткий PVC, GFK), также при воздействии температуры до 100°C
- стойкость к воде, бензину, минеральным маслам.

Область применения:

AKEMI® MS 76 в основном используется в камнеобрабатывающей промышленности для склеивания мрамора и гранита, искусственного камня различных металлов, дерева, пластмасс друг с другом. MS 76 Special Cast и MS 76 Rodding Bond используются в комбинации с GRF, CFRP-стали для армирования и усиления кухонных столешниц, столешниц, а также для заполнения царапин и швов стяжки и бетонных полов. Используются для изделий не подверженных воздействию высоких механических нагрузок при температурах до 60-70°C; при воздействии слабых напряжений - до 100°C

Преимущество этих клеев в коротком времени полимеризации, но прочность склеивания при этом не такая высокая, как у клеев АКЕРОХ®.

Инструкция по применению:

Продукт в банке

1. Поверхность должна быть чистой, сухой и слегка шероховатой.
2. Тщательно смешать 1-3 гр. белого отвердителя со 100 гр. шпатлевки (4-5 см. выдавленной пасты из тюбика соответствуют 1 гр.).
3. Смесь может быть выработана в течение 4-14 минут при 20°C.
4. Через 20-40 минут обработанные части могут быть подвергнуты дальнейшей обработке. Полная твердость наступает через 1 час.
5. Если MS 76 Special Cast используется для ремонта стяжки или швов, сначала необходимо распределить клей по поверхности шпателем. Иногда необходимо расширить трещины перед обработкой поверхности. Для улучшения прочностей, необходимо рассыпать кварцевый песок до завершения полимеризации MS 76.
6. В случае ремонта стяжки, необходимо выждать не менее 1 часа перед проведением последующих работ на поверхности.
7. Процесс отверждения ускоряется подогревом и замедляется охлаждением.
8. Инструмент может быть очищен АКЕМИ® Универсальным-растворителем.

Продукт в картридже (MS 76 Rodding Bond жидкий)

-без смесительной насадки: как дозатор

-со смесительной насадкой: как дозатор и смеситель одновременно

1. Поверхность должна быть чистой, сухой и слегка шероховатой.
2. Открыть картридж, вставить в пистолет. Нажимая на курок убедиться, что из отверстий появились оба компонента. Надеть и зафиксировать смесительную насадку.
3. Выдавить нужное количество обоих компонентов и тщательно перемешать.

TDS 03.23

Техническое описание

2 / 3

4. Смесь может быть выработана в течение 5-7 минут при 20°C. Через 20-40 минут обработанные части могут подвергаться дальнейшей обработке. Полная твёрдость наступает через 1 час.
5. Процесс отверждения ускоряется подогревом и замедляется охлаждением.
6. Инструмент может быть очищен AKEMI® Нитро-растворителем.

Специальные советы:

- Для профессионального использования.
- Используйте afin® Жидкие перчатки для защиты кожи рук.
- Не пригоден в местах, подверженных постоянному воздействию влажности.
- Используйте AKEMI® Жидкие перчатки для защиты кожи рук.
- Увеличение порции отвердителя более 4% снижает адгезию и замедляет процесс отверждения.
- Уменьшение порции отвердителя менее 1% и снижение температуры до 5°C, значительно замедляет процесс отверждения.
- Для ремонта стяжки большой площади использовать MS 76 пастообразной консистенции.
- Препарат не может быть использован, если начал липнуть или желироваться.
- В случае склеивания металлов, процесс нанесения необходимо произвести как можно скорее.
- Наносимый слой не должен превышать 2 мм, ввиду усадки до 2-3%, вызванной сильной реакцией в процессе отверждения с выделением тепла.
- В случае постоянного воздействия сырости и мороза, несколько снижаются свойства препарата.
- Умеренная адгезия к свежеработанным изделиям из бетона.
- Затвердевшая шпатлевка может быть удалена механически или воздействием температуры более 200°C.
- Использовать только оригинальные смесительные насадки AKEMI®.
- В случае использования новой смесительной насадки, убедиться, что из отверстий выдавливаются оба компонента синхронно, до надевания насадки.
- Для правильной утилизации ёмкость должна быть пустой.
- Переработка согласно директиве EU 97/129 EC, упаковка директива 94/62EC.

Технические данные:

Цвет:

MS 76 пастообразный: светло-серый, чёрный, светло-бежевый

Special Cast смола: светло-серый

Rodding Bond: светло-серый, чёрный

Плотность:

MS 76 пастообразный: прим. 1,63 г/см³

Special Cast смола: прим. 1,36 г/см³

Rodding Bond жидкий: прим. 1,73 г/см³

Rodding Bond очень жидкий: прим. 1,37 г/см³

Время выработки / мин:

а). При 20°C текучая/паста Жидкая

1% отвердителя 8-10 14-16

TDS 03.23

Техническое описание

3 / 3

2% -----	5-6	7-9
3% -----	4-5	5-6
б). С 2% отвердителя		
при 10°C	10-12	12-14
20°C	5-6	7-9
30°C	3-4	4-4
с). Сактридж (Rodding Bond жидкий/очень жидкий)		
при 10°C	10-12	
20°C	5-6	
30°C	2,5-3	

Механические свойства:

Прочность на растяжение DIN 53455 15-25 N/mm²

Прочность на изгиб DIN 53452 40-50 N/mm²

Хранение: 1 год при условии хранения в прохладном месте, не доступном для мороза, в плотно закрытой оригинальной таре.

Данные безопасности: Прочсть данные безопасности перед использованием продукта.

Справка: Вышеуказанная информация основана на данных технического развития последнего периода. Ввиду множества различных влияющих факторов, эта информация - как и другие устные или письменные технические консультации - должно быть рассмотрено в качестве необязательных советов. Пользователь обязан в каждом конкретном случае проводить неограниченные тесты продукта на незаметных зонах, или подготовленных образцах.