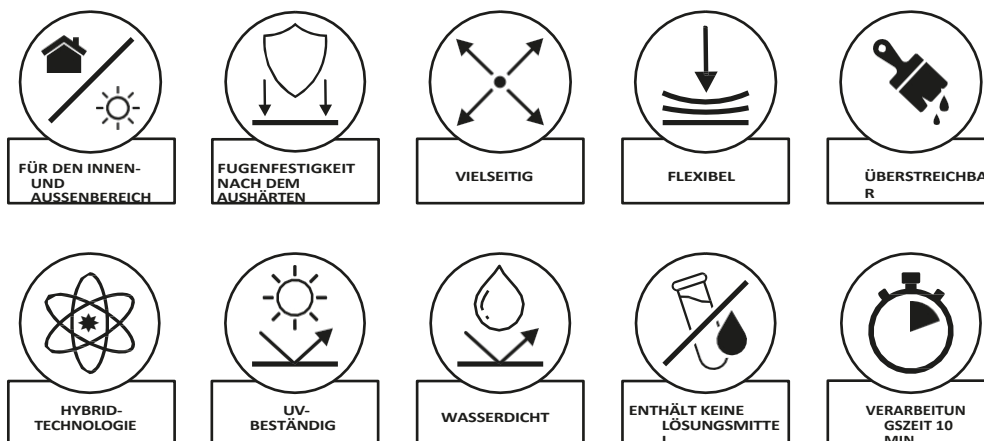


MODEE GLUE Klebstoff

Klebstoff/Dichtstoff mit hoher Anfangshaftung auf Basis modifizierter Polymere



Hybridklebstoff, hergestellt unter Verwendung der neuesten silanmodifizierten Polymertechnologie, der die besten Eigenschaften von Silikondichtstoffen und Polyurethanklebstoffen in einem Produkt vereint.

Die schnelle, neutrale Aushärtung erfolgt durch eine chemische Reaktion mit der Luftfeuchtigkeit, wodurch eine starke und flexible Verbindung entsteht.

1. PRODUKTBECHREIBUNG

Einkomponentiger Klebstoff/Dichtstoff der nächsten Generation. Die extrem hohe Anfangshaftung gewährleistet eine dauerhafte Verklebung schwerer oder stark belasteter Bauteile ohne zusätzliche Abstützung, sowohl vertikal als auch horizontal. Hervorragende Haftung auf den meisten Baumaterialien, einschließlich feuchter Untergründe.

2. ANWENDUNG / VERWENDUNGSZWECK

- Verklebung von Paneelen, Sockelleisten und Deckenleisten.
- Verklebung von Spiegeln, Fensterbänken, Rahmen, Platten, Paravents, Arbeitsplatten und Abdeckungen.
- Abdichtung von Fenstern, Türrahmen, Keramikfliesen, Waschbecken, Badewannen und Duschkabinen.

3. UNTERGRUNDSORTEN

Geeignet für glatte und poröse Untergründe wie Beton, Natur- und Kunststein, Gips, Metalle und Legierungen, Stahl, Baukeramik, Glas, XPS, Holz, OSB und andere Holzwerkstoffe, Kork, PVC, Fliesen.

Bei Kunststoffen und nicht aufgeführten Materialien wird eine Vorverklebung empfohlen.

Nicht empfohlen für PP, PE, PTFE, PC, PMMA und bituminöse Untergründe.

4. PRODUKTVORTEILE

- Einkomponentiges, gebrauchsfertiges System.
- Chemisch neutral.
- Nahezu geruchlos.
- Frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und Wasser.
- Hohe Anfangsklebkraft.
- Vielseitig einsetzbar.
- Elastisch auch bei niedrigen Temperaturen.
- Extrem fest.
- Überstreichbar.
- Kann auf feuchten Untergründen aufgetragen werden.
- Notabdichtung unter Wasser unter genau festgelegten Bedingungen.

5. TECHNISCHE PARAMETER

Chemische Basis	Silanmodifizierte Polymere	
Farbe	Weiß	
Shore-A-Härte	65	PN-EN ISO 868
Haltbarkeit	Erfüllt	PN-EN 15651-1
Durchflussbeständigkeit	0 mm	PN-EN ISO 7390
Volumenänderung	3,9 %	PN-EN ISO 10563
Zugfestigkeit	Kein Versagen	PN-EN ISO 8340
Bruchdehnung bei +23 °C	≥25 %	PN-EN ISO 8339
Haftfestigkeit/Kohäsion bei konstanter Temperatur	Kein Versagen	PN-EN ISO 9046
Dichte	1,53 g/cm ³	PN-EN 542
Elastizitätsmodul bei +23 °C	1,61 N/mm ²	PN-EN ISO 8339
Elastizitätsmodul bei -20 °C	1,56 N/mm ²	PN-EN ISO 8339
Rückstellvermögen	96 %	PN-EN 7389
Aushärtungszeit*	2–3 mm/24 h	
Verarbeitungszeit*	10 Minuten	

*bei 23 °C und 55 % relativer Luftfeuchtigkeit

6. ANWENDUNG

Mit einer manuellen oder pneumatischen Kartuschenpistole für hochviskose Dichtstoffe auftragen.

6/1. PRODUKTVORBEREITUNG

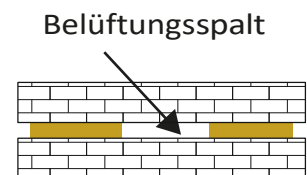
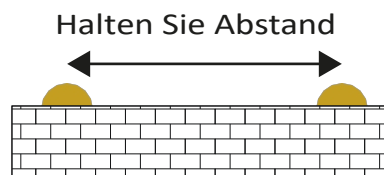
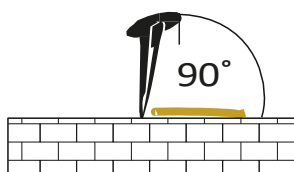
Dieses Produkt ist eine einkomponentige, gebrauchsfertige Formulierung. Entfernen Sie die Applikatorspitze, schneiden Sie die Oberseite der Kartusche oberhalb des Gewindes ab und setzen Sie die Applikatorspitze wieder auf.

6/2. UNTERGRUNDAUFBEREITUNG

- Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, stabil und frei von Verunreinigungen sein.
- Metalluntergründe müssen abgeschliffen und entfettet werden.
- Glatte Oberflächen sollten abgeschliffen und abgesaugt werden.
- Fliesen und glasierte Keramik müssen entfettet, abgeschliffen und gereinigt werden.
- Holz und Holzwerkstoffe müssen geschliffen und gereinigt werden.
- Hart-PVC muss entfettet, angeschliffen und gereinigt werden.
- Umgebungs- und Untergrundtemperatur: +5 °C bis +25 °C.
- Relative Luftfeuchtigkeit: 35 %–90 %

6/3. ANWENDUNG

- Je nach Größe und Gewicht des zu verklebenden Elements in Streifen mit einem Abstand von 5–20 cm auftragen.
- Die Elemente innerhalb von 10 Minuten zusammenfügen.
- Drücken Sie die Elemente zusammen und lassen Sie dabei einen Belüftungsspalt von mindestens 2–3 mm.
- Glätt die Fugen mit Seifenwasser, bevor sich eine Haut bildet.



6/4. REINIGUNG DER WERKZEUGE

- Reinigen Sie die Werkzeuge vor dem Aushärten mit einem alkoholhaltigen Lösungsmittel.
- Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

6/5. EINSCHRÄNKUNGEN

- Erforderliche Mindestluftfeuchtigkeit: 35 %.
- Achten Sie darauf, dass der unausgehärtete Klebstoff nicht mit alkoholhaltigen Materialien in Kontakt kommt.

6/6. VERBRAUCH

- Fuge 8 x 8 mm: 75 ml / 1 Laufmeter.
- Fuge 10 x 10 mm: 100 ml pro Laufmeter.
- Der tatsächliche Verbrauch hängt vom Untergrund ab.
- Probeanwendung empfohlen.

7. WEITERE INFORMATIONEN

7/1. LAGERUNG UND TRANSPORT

- Transport und Lagerung in der original verschlossenen Verpackung bei 0–25 °C.
- Vor Frost, hohen Temperaturen, Sonnenlicht und Feuchtigkeit schützen.

7/2. VERPACKUNG

- Kartusche 280 ml.
- 15 Stück pro Karton.
- 1380 Stück pro Palette.

7/3. UMWELT, GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

- Entsorgen Sie Abfälle gemäß den geltenden Vorschriften.
- Nicht in die Kanalisation oder den Hausmüll entsorgen.
- Saubere Verpackungen können recycelt werden.

8. RECHTLICHER HINWEIS

- Alle hierin enthaltenen Informationen basieren auf Labortests.
- Dieses Dokument ist nicht rechtsverbindlich und stellt keine Garantie dar.