

# Technisches Merkblatt



**NORMFEST®**

Normfest GmbH  
Siemensstraße 23  
42551 Velbert  
Tel. + 49 20 51 / 275 -0  
Fax + 49 20 51 / 275 -141  
Email: info@normfest.de  
www.normfest.com  
www.normfest-shop.com

## UV-beständiger Klebe- und Dichtstoff 2K 2K MS Polymer Polyfast 2893-400-1

### Beschreibung / Eigenschaften

Der 2K MS Polymer Polyfast ist ein moderner, zweikomponentiger Hochleistungs-Klebstoff, der durch eine chemische Reaktion aushärtet und somit unabhängig von Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden kann. Das garantiert eine gleichmäßige und sichere Durchhärtung – selbst bei größeren Klebe- und Dichtschichten. Dank seiner extrem schnellen Handfestigkeit ermöglicht der Klebstoff eine deutlich beschleunigte Weiterverarbeitung. Bauteile können schneller montiert, lackiert oder weiterbearbeitet werden, wodurch sich Arbeitsprozesse effizienter gestalten lassen.

Hochleistungs-Klebstoff für schnelle und zuverlässige Verbindungen  
härtet durch eine chemische Reaktion aus und kann somit unabhängig von Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden  
gleichmäßige und sichere Durchhärtung selbst bei größeren Klebe- und Dichtschichten  
seine extrem schnelle Handfestigkeit ermöglicht eine deutlich beschleunigte Weiterverarbeitung  
hohe Anfangsfestigkeit reduziert den Bedarf an Fixierungen auf ein Minimum  
besonders geeignet bei großflächigen Verklebungen, zeitkritischen Anwendungen oder unter anspruchsvollen Umgebungsbedingungen  
ideal für große Klebeflächen und schnelle Prozesse  
optimal für anspruchsvolle Einsatzbedingungen  
dauerelastisch  
frei von Isocyanat und Silikon  
überlackierbar und überstreichbar  
Temperaturbeständigkeit von -40°C bis +90°C  
UV-Beständig  
inklusive einer Mischerspitzze



### Anwendungshinweise

Vor Beginn der Verarbeitung ist das Sicherheitsdatenblatt (SDB) zu beachten. Die darin enthaltenen Hinweise zu Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheit sind einzuhalten. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten gelten die üblichen Schutzmaßnahmen im Umgang mit chemischen Erzeugnissen.

Die Verarbeitung erfolgt einfach und zuverlässig mittels Handspritze oder Druckluftpistole. Für ein optimales Ergebnis ist das exakte Mischungsverhältnis von 1:1 zwingend einzuhalten. Dies wird ausschließlich durch die Verwendung geeigneter statischer Mischer Spitzen sichergestellt.

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

Die zu verklebenden Oberflächen müssen sauber, trocken sowie frei von Fett, Öl, Staub und sonstigen Verunreinigungen sein. Bei Kunststoffen wird grundsätzlich die Verwendung eines geeigneten Primers empfohlen. Metallische Untergründe müssen zusätzlich frei von Rost und Korrosion sein. Es wird empfohlen, blanke Metalle zunächst mit einem Lösemittel zu entfetten und anschließend mechanisch (z. B. durch Schleifen oder Strahlen) vorzubehandeln.

Die Auftragsdicke richtet sich nach der Beschaffenheit der zu verklebenden Materialien. Der optimale Klebespalt liegt – abhängig von Klebefläche, Materialausdehnung sowie mechanischer Belastung – zwischen 1 und 6 mm. Das Gegenmaterial ist innerhalb von 10 Minuten zu fügen und anzudrücken. Bei Bedarf kann die Fuge mit einer Kunststoffspachtel geglättet werden.

Die Aushärtungszeit ist abhängig von Schichtdicke und Umgebungstemperatur.

Bei lackierten Oberflächen ist aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Lacksysteme ein Vorversuch erforderlich. Bei Acrylharzlacken kann es zu Trocknungsverzögerungen kommen. Idealerweise erfolgt die Lackierung innerhalb von 4 Stunden im Nass-in-Nass-Verfahren. Bei späterer Lackierung kann sich die Trocknungszeit verlängern. Nach einer Reinigung mit Aceton ist eine Überlackierung jederzeit möglich.

Es ist darauf zu achten, dass die zu verklebenden Substrate nicht unterhalb des Taupunkts liegen, da sich sonst ein – oft nicht sichtbarer – Kondenswasser Film bilden kann, der zu Haftungsproblemen führt. Die Oberflächen müssen daher vor der Verarbeitung ausreichend temperiert und trocken sein.

## **Technische Daten**

Mischungsverhältnis 1:1

Konsistenz standfest

Verarbeitungstemperatur +5°C bis +40°C

Verarbeitungszeit ca. 5 Minuten Dichte (DIN 53479) 1,4 g/ml

Temperaturbeständigkeit -40°C bis + 90°C (nach Aushärtung)

Handfest (23°C 55% rF) ca. 15-30 Minuten

Vollständige Verarbeitung nach 2 Stunden möglich (im Vergleich: herkömmliches MS Polymer erst nach 24 Stunden)

Endfestigkeit 24 Stunden

Härte Shore A (DIN 53505) ca. 45

Belastbarkeit nach ca. 2 Stunde

Spaltfüllvermögen 25 mm

Bruchdehnung (DIN 53504) 300 %

Baustoffklasse (DIN 4102 Teil 4) B2 (normal entflammbar)

Zugfestigkeit (DIN 53504) 2,4 MPa

Lackierung: nass in nass

Schleifen: nach 2 Stunden

Mindestwegfahrzeit: farbig = 2 Stunden; transparent = 4 Stunden

Tropfzeit: 15-30 Minuten

komplette Aushärtung: 24 Stunden (je nach Temperatur bis zu 72 Stunden)