

## 1K MS Polymer – Power Bond S - Scheibenkleber – greenTech



MS-POLYMER

### 1. Charakteristik:

Dauerelastischer feuchtigkeitshärtender 1-Komponenten Dicht- und Klebstoff für konstruktive Verbindungen die eine hohe Festigkeit erfordern. Die neue MS-Polymer Technologie (modifizierte Silan Polymere) kombiniert die Vorteile von unterschiedlichen Dicht- und Klebstoffen wie PUR, Silikon, Akrylate und Butylgummi in einem Produkt. Ohne Silikone, halogenfrei. Umweltfreundlich, enthält keine Isocyanate und ist lösemittelfrei. Das 1K-MS-Scheibe ist kennzeichnungsfrei und erfüllt somit strengste Arbeitsschutzbedingungen sowie Gesetze, EU-Richtlinien und Normen zum Thema Umweltschutz. Ein grünes Produkt...!

### 2. „Pro“-Fakten im Überblick:

- Herausragende Haftungseigenschaften
- Ohne Primer auf Metall, Glas, Kunststoffen, Lacken; Grundierungen, Holzwerkstoffen und mineralischen Untergründen
- Gleichmäßiges 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
- Unabhängig von Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit ab
- UV- Stabilität & Witterungsresistent & Alterungsbeständig
- Geruchsneutral



FMVSS 212 misst die Stabilität einer Windschutzscheibe bei einem Kopfaufprall von 50km/h.

### 3. Applikationen:

- Verklebung von KFZ- Windschutzscheiben
- Verklebung und Abdichten von Sonnendachsystemen
- Konstruktive Verklebungen im Karosserie, Container, Waggon- und Fahrzeugbau
- Abdichten von Schweißnähten Boden- und Anschlussfugen ggf. auch auf nassen Oberflächen
- Verklebung von Eckprofilen (Fensterbau) und Fußbodenkonstruktionen
- Lüftungs- und Klimatechnik, Apparatebau, Kunststofftechnik
- Hoch- und Tiefbau

**1K MS Polymer Power Bond S - Scheibenkleber – greenTech**

**MS-POLYMER**
**4. Technische Eigenschaften:**

|  |  |
|--|--|
| <b>Chemische Basis</b>   | 1-K Modifizierte Silan Polymere (MS Polymer)   |
| <b>Produktname</b>   | Power Bond S   |
| <b>Farbe</b>   | schwarz  |
| <b>Gebindegrößen</b>   | 290ml, 400ml (Schlauch), 600ml (Schlauch)*<br>* weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren aktuellen Produkt/Preislisten oder unserer Website: <a href="http://www.vip-gmbh.com">www.vip-gmbh.com</a> |
| <b>Konsistenz</b>  | Pastös, sehr gute Standfestigkeit  |
| <b>Shore Härte (A) – DIN 53505</b><br>@ +23 °C / 50% rF                    | ~ Sh-A 57 (Probendicke 6mm nach 4 Wochen)  |
| <b>Verarbeitungstemperatur</b>   | von +5 °C bis +35 °C   |
| <b>Temperaturbeständigkeit</b>   | von -40 °C bis +90 °C  |
| <b>Topfzeit</b><br>@ +23 °C / 50% rF                                       | < 15 Min.  |
| <b>Trockenklebrigkeit (tack free)</b><br>@ +23 °C / 50% rF                 | ~ 15 Min.  |
| <b>Durchhärungszeit – DIN 50014</b><br>@ +23 °C / 50% rF                   | ~ 3mm/24 Std.  |
| <b>„Wegfahrzeit“</b>   | 2 Std.   |
| <b>Gewichtsveränderung – DIN 50014</b>                                     | 1% 14 d  |
| <b>Anfangsfestigkeit</b>   | ~ 600 Pa, Physikalischer Strömungsmesser MC100   |
| <b>Bruchfestigkeit – DIN 53504</b>   | ~ 2,7 MPa  |
| <b>Haftzugfestigkeit – DIN 53504</b>                                       | ~ 1,7 MPa  |
| <b>Zugscherfestigkeit – DIN 53283</b>                                      | ~ 2,5 MPa  |
| <b>Weiterreißfestigkeit – DIN 53515</b>                                    | ~ 16 N/mm <sup>2</sup>   |
| <b>Torsionssteifigkeit</b>   | ~ 1,92 MPa (Poission 0,43)   |
| <b>Dehnung – DIN 53283</b>   | ~ 180%   |
| <b>Modul bei 100% Dehnung – DIN 53504 S2</b><br>@ 7 Tage / +23 °C / 50% rF | ~ 2,3 MPa  |
| <b>Elektrischer Durchgangswiderstand</b>                                   | > 10 <sup>11</sup> Ohm·cm  |

**1K MS Polymer – Power Bond S - Scheibenkleber – greenTech**



**MS-POLYMER**

**Chemische Beständigkeit**

- \*A = keine Wirkung
- \*B = geringe Wirkung
- \*C = zerstörende Wirkung

|   |   |
|---|---|
| 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 |

|  |  |
|--|--|
| <b>Lagerfähigkeit</b><br>@ +4-22°C / 50%rF | 12 Monate  |
| <b>Lagerbedingungen</b>                    | Kühl und trocken<br>Keine direkte Sonneneinstrahlung |

Alle Werte und Empfehlungen dieser technischen Information beruhen auf kontrollierten Labortests bzw. auf Praxiserfahrungen und Experimenten unter regulären Arbeitsbedingungen. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Aufgrund von Schwankungen in den Bereichen Lagerung, Handhabung sowie dem Einsatz der Produkte übernimmt die VIP GmbH keinerlei Garantie/ Haftung für Einsatzergebnisse. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Substrateigenschaften, Systemaufbau, etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung. Wir empfehlen grundsätzlich die Wirkungsweise im kleinen Rahmen vorher auszuprobieren Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Bedingt durch technische Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendungen hinausgehen, steht Ihnen unsere technische Beratung gerne unter +49-(0)89-89 55809 30 zur Verfügung.

Gültig ist jeweils nur die neuste Ausgabe dieser technischen Produktinformation.  
Stand: Mai 2010

### 5. Verarbeitungshinweise:

Dichtungsringe und Scheibenwischer nach Angaben des Fahrzeugherstellers entfernen. Seitenscheiben öffnen, da es zu einer Druckerhöhung beim Zuschlagen der Türen kommen kann.



Glasscheibe mit Schneidedraht, Multischneider oder Scheibentrennmesser ausschneiden. Glasscheibe mit Hilfe der Saugheber entfernen. Beim Austrennen der Scheibe wird empfohlen Schutzbrille und Handschuhe zu tragen.



Verbleibende Restkleberaupe auf dem Karosseriefansch mit dem Multischneider und Schabmesser oder Klingenschaber auf die Resthöhe von ca. 1 mm zurückschneiden. Die Restkleberaupe ist ein optimaler Haftgrund für den neuen MS Scheibenklebstoff. MS Polymer haftet hervorragend auf werkseitig verklebten Scheiben. Es ist kein Primer als Vorbehandlung notwendig. Zurückgeschnittene Kleberaupe unbedingt sauber und fettfrei halten.

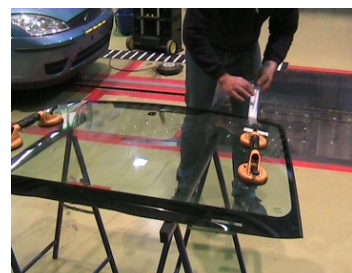


Wurde beim Zurückschneiden zuviel von der Restkleberaupe entfernt, so dass an manchen Stellen Lack sichtbar ist, müssen diese Stellen mit Schwarz Primer ausgebessert werden.

Neulackierungen über Nacht trocknen lassen, damit eine einwandfreie Aushärtung des Lackes erfolgen kann und somit eine optimale Haftverbindung garantiert ist. Auf den ausgehärteten Lack Schwarz Primer auftragen und 20 Min. ablüften lassen.



Saugheber außen auf der neuen Glasscheibe anbringen. Die Glasscheibe vor dem Reinigen auf Passgenauigkeit prüfen und mit Klebestreifen markieren. Glasscheibe auf dem Windschutzscheibenständer ablegen. Neue Scheibe auf mögliche Defekte untersuchen. Klebestreifen zur Fixierung am oberen Scheibenrand anbringen.



**1K MS Polymer – Power Bond S - Scheibenkleber – greenTech**



**MS-POLYMER**

Scheibenrand grossflächig in mit Power Bond Scheibenreiniger säubern und entfetten. Mikrofaser- oder Baumwolltuch verwenden. Staub nicht in kreisenden Bewegungen verteilen, sondern zum Scheibenrand abziehen. Achtung UV-Schutz: Bei PKW-Scheiben ohne Keramikrand bzw. Abdeckblenden muss zusätzlich zur Aktivierung VIP Schwarzprimer auf die Haftfläche aufgetragen werden (dünnschichtig, deckender Auftrag mittels Pinsel, Filz oder Applikator. Ablüftzeit: 15 Minuten (23 °C, 50% r.L.)



Power Bond S wird grundsätzlich in Form einer Dreiecksraupe aufgetragen. Diese gewährleistet die größtmögliche Benetzung der Scheibe mit Klebstoff. So werden Lücken in der Kleberaupe oder zu dünne Schichtdicken und damit z.B. auch der Eintritt von Wasser vermieden. Die Höhe des Düsenanschnitts sollte der Höhe des Karosserief lansches entsprechen.



Verbindung der beiden Enden der Kleberaupe präzise zusammenführen. Klebstoffauftrag bei einem linksgesteuerten Fahrzeug oben rechts beginnen. Dadurch wird höchste Klebekraft an der Stelle des ungebremsten Airbags (rechts oben) gewährleistet. Bei Verwendung von Distanzhaltern sollte die Kleberaupe nicht unterbrochen werden, um späteren Wassereintritt zu verhindern.



Glasscheibe mit Hilfe von Saughebern einsetzen, anhand der zuvor angebrachten Klebestreifen positionieren und leicht andrücken. Scheibe innerhalb der Verarbeitungszeit des Klebstoffes einsetzen, da nach erfolgter Hautbildung eine Haftung zum Untergrund nicht mehr gegeben ist



Die Scheibe nach dem Einsetzen durch Klebestreifen vom Dach her fixieren und die Anbauteile wieder montieren. Die Scheibe nach dem Einsetzen nicht mehr nachjustieren. Wegfahrzeit unbedingt einhalten.

