

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 3

- Charakteristik:** AKEMI® MS 76 Stein- und Marmorkleber sind flüssige bis spachtelförmige Zweikomponenten-Kleber auf Basis in Styrol gelöster, ungesättigter Polyesterharze und einem speziellem Haftzusatz. Die Produkte zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus:
- gute Verarbeitbarkeit und Anwendung auf horizontalen und an senkrechten Flächen durch 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 Stein- und Marmorkleber / Spezialgießharz / Armierungskleber werden 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, Tisch 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 Aushärtungszeit. Die Verklebungen sind jedoch nicht so hochwertig wie bei den AKEMPOX®-Produkten (Epoxidharz-Kleber).
- Gebrauchsanweisung:** A. Dosenware
1. Der Untergrund muss sauber, vollkommen trocken und angeraut ein.
  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°C) verarbeitungsfähig.
  4. Nach weiteren 20 - 40 Minuten (20°C) können die behandelten Teile weiter bearbeitet bzw. transportiert werden, nach ca. 1 Std. sind die Teile voll belastbar.
  5. Wenn AKEMI® MS 76 Spezialgießharz als Reparatur-Gießharz in Estrichrissen oder -fugen eingesetzt wird, das Produkt einfüllen und mit Spachtelblatt glatt ziehen. 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 wie zum Beispiel 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 11.15

---

## Technisches Merkblatt

Seite 2 von 3

### B. Kartuschensystem (nur MS 76 Armierungskleber)

- 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. 20-30 Minuten (20 °C) kann der ausgehärtete MS 76 Armierungskleber bearbeitet werden (Schleifen, Bohren, Fräsen), nach ca. 1 Std. ist der MS 76 Armierungskleber voll belastbar
  5. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung erheblich.
  6. Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

### **Besondere Hinweise:**

- Zum Schutz der Hände AKEMI® »Der flüssige Handschuh« anwenden.
- Härtermengen über 3 % vermindern die Qualität der Verklebung.
- Härtermengen unter 1 % und niedrige Temperaturen (unter 5°C) verzögern die Aushärtung beträchtlich.
- Bei der Estrichsanierung von großen Rissen oder Fugen AKEMI® MS 76 Stein- und Marmorkleber 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 und Beständigkeit 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 richtiger Verarbeitung ist der ausgehärtete Kleber nicht gesundheitsschädlich.

### Bei Kartuschen:

- Nur original AKEMI® Mischdüsen verwenden
- Es ist Empfehlenswert nach Gebrauch die Mischdüse abzunehmen und Kartusche wieder mit dem Kartuschenverschluss zu verschließen. Vor dem erneuten Aufbringen einer Mischdüse ist zu kontrollieren, ob aus beiden Öffnungen Material austreten kann.

### **Sicherheitshinweise:**

Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

TMB 11.15

## Technisches Merkblatt

Seite 3 von 3

<b>Technische Daten:</b>	Farben:	
	- Stein- u. Marmorkleber	dickflüssig, pastös
	- Spezialgießharz	schwarz, hellgrau, hellbeige, weiß, hellgrau
	- Armierungskleber	hellgrau
	Dichte:	
	- Stein- u. Marmorkleber	dickflüssig, pastös
	- Spezialgießharz, flüssig	ca. 1,63 g/cm <sup>3</sup>
	- Armierungskleber	ca. 1,36 g/cm <sup>3</sup>
		ca. 1,73 g/cm <sup>3</sup>

Verarbeitungszeit / min

a) bei 20°C		
	<u>dickflüssig / pastös</u>	<u>flüssig</u>
1 % Härter	8 - 10	14 - 16
2 % Härter	5 - 6	7 - 9
3 % Härter	4 - 5	5 - 6
b) mit 2 % Härter:		
	<u>dickflüssig / pastös</u>	<u>flüssig</u>
bei 10°C	10 - 12	12 - 14
bei 20°C	5 - 6	7 - 9
bei 30°C	3 - 4	3 - 4
c) Kartusche (Armierungskleber)		
bei 10°C	10 - 12	
bei 20°C	5 - 6	
bei 30°C	2,5 - 3	

Mechanische Eigenschaften:

Zugfestigkeit DIN 53455: 15 - 25 N/mm<sup>2</sup>Biegefestigkeit DIN 53452: 40 - 50 N/mm<sup>2</sup>

**Lagerung:** ca. 1 Jahr im gut verschlossenen Originalbinde bei kühler und frostfreier Lagerung.

**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 Modells.

TMB 11.15