

MSP-3000 V2



*Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).



Konformitätserklärung,
SDB QR-Code
Scannen



Einkomponenten-SM-Polymer Konstruktionsverbinder



MSP 3000 V2 wurde speziell entwickelt als silikonfreier, dauerhafter, elastischer, feuchtigkeitsaushärtender Verbinder in der untersten Decksbelag schicht für schwimmend verlegte Holzdecks in Fertigbauweise oder Einzelstabverlegung. MSP 3000 V2 hat eine hohe Anfangshaftung und ist spannungsausgleichend. Durch die **lange offene Verarbeitungszeit** von bis zu 17 Minuten, der **schnellen Durchhärtung** von bis zu 2,0 mm/24h und der Shore A Härte von ca. 52 eignet sich MSP 3000 V2 auch ideal zum Verbinden von Flächen verschiedener Materialien unter- und miteinander (z. B. Dämmstoffe, Decksbelege wie TBS, Polygrip, Treadmaster oder Kunststoffdecks aus z.B. PVC).

In der **Vorbereitung** müssen die zu fügenden Flächen angepasst werden und die Position angezeigt/markiert werden. Umliegende Flächen kann man durch Abkleben vor ausquellendem Verbinder schützen. Flächen sind vor Benetzung grundsätzlich mit Pantasol/Pantasol Light zu reinigen (evtl. primern).

Bei feuchtigkeitsundurchlässigen Oberflächen muss sichergestellt werden, dass dem Flächenverbinder ausreichend Feuchtigkeit zugeführt wird (z. B. durch Benetzen einer Oberfläche mit Wassernebel).

Bei der **Verarbeitung** ist zu beachten, dass der Flächenverbinder vollflächig aufgetragen und mit einem geeigneten Zahnspachtel in eine Richtung „gekämmt“ wird. Bei einem Auftrag mit der Zahnung B5 wird ca. 1,5 Kg/m² Verbinder benötigt. Die Zahnung ist von der Planheit der Oberfläche abhängig. Nach Auflegen der zu verbindenden Teile müssen diese leicht vor und zurück geschoben werden, damit der Verbinder kippt. Zum Schluss sollten die Flächen für die nächsten 24 Stunden fixiert oder beschwert werden. Auf nicht abgeklebten Flächen muss der überschüssige Verbinder im frischen Zustand mit einem Spachtel entfernt werden. Reste lassen sich mit einem Pantasol/Pantasol Light getränkten Tuch entfernen. Ausgehärteter Verbinder kann nur mechanisch entfernt werden.

Es gibt eine Vielzahl verschiedener Oberflächen. Nicht alle lassen sich dichten oder verbinden. Zum Beispiel PE (Polyethylen), PPE (Polyphenylenether) oder PTFE (Teflon®) lassen sich unter normalen Bedingungen nicht verbinden. Aber auch Silikon oder silikonhaltige Materialien lassen sich nur schwer oder gar nicht verbinden. Andere Oberflächen müssen speziell behandelt werden, damit sich der Verbinder gut verankern kann. Hierfür wurden **unsere Aktivator/Primer** entwickelt. Unser Aktivator Bestell. Nr. 3604 wird bei nicht saugenden Oberflächen wie Metall, PVC, Polyester oder GFK eingesetzt um die Haftung zu verbessern, besonders bei stark wasserbelasteten Oberflächen. Er ist auch gleichzeitig Oberflächenreiner.

Der Primer Bestell. Nr. 3504 wird bei leicht saugenden Oberflächen wie Holz, Teakholz, Beton, Putz oder Lasuren eingesetzt, um die Haftung zu verbessern, besonders bei stark wasserbelasteten Oberflächen.

ACHTUNG

MSP 3000 V2 wurde als Flächenverbinder im untersten Decksbelag konzipiert und ist nicht als Stabdeckvergussmasse geeignet!

Bitte beachten:

Einkomponenten Verbinder härten in Abhängigkeit der vorhandenen Luftfeuchte aus. Um eine homogene Aushärtung zu erreichen müssen die Temperatur und Luftfeuchte in einem **gesunden Verhältnis** zueinander stehen.

		Relative Luftfeuchtigkeit									
		10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
L U F T T E M P E R A T U R	+ 35 °C	4*	7,9	11,9	15,8	19,8	23,8	27,7	31,7	35,6	39,6
	+ 30 °C	3,0	6,1	9,4	12,1	15,2	18,2	21,3	24,3	27,3	30,4
	+ 25 °C	2,3	4,6	6,9	9,2	11,5	13,8	16,1	18,4	20,7	23,0
	+ 20 °C	1,7	3,5	5,2	6,9	8,7	10,4	12,1	13,8	15,6	17,3
	+ 15 °C	1,3	2,6	3,9	5,1	6,4	7,7	9,0	10,3	11,5	12,8
	+ 10 °C	0,9	1,9	2,8	3,8	4,7	5,6	6,6	7,5	8,5	9,4
	+ 5 °C	0,7	1,4	2,0	2,7	3,4	4,1	4,8	5,4	6,1	6,8
	0 °C	0,5	1,0	1,5	1,9	2,4	2,9	3,4	3,9	4,4	4,8
	- 5 °C	0,3	0,7	1,0	1,4	1,7	2,1	2,4	2,7	3,1	3,4
	- 10 °C	0,2	0,5	0,7	0,9	1,2	1,4	1,6	1,9	2,1	2,3

Datenquelle Tabelle: Gesamtverband der Deutschen Versicherungswirtschaft e.V.

*g Wasser / m³ Luft

Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Ihre Veröffentlichung erfolgt ohne Übernahme einer Haftung für Schäden und Verluste, die auf diese Angaben zurückzuführen sind, da die praktischen Anwendungsbedingungen außerhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen. Der Verwender ist nicht von der Notwendigkeit entbunden, eigene Versuche für die vorgesehenen Anwendungen unter praxisnahen Bedingungen durchzuführen. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluss haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen daher ausreichende Eigenversuche. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB). Technische Änderungen vorbehalten. Inhalt geprüft und freigegeben:

Pantera Product GmbH - Simon-Bolivar-Straße 29 - D-28197 Bremen - info@panteraproduct.de
Telefon +49 (0)421-520 80 780 - Fax: +49 (0)421-520 80 789 - www.panteraproduct.de

Mit Herausgabe dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.



Technische Daten

Prüfungen	EMICODE EC-1 Plus "sehr emissionsarm" / FTP Code 2010 Prüfbericht Nr. 20 Teil 5 und FTP Code Prüfbericht Nr. 2022-1184 Teil 2
Basis	SM-Polymer
Geruch	Neutral
Konsistenz	mittelviskos - pastös, guter Rippenstand bei Auftrag mit Zahnpachtel
Shore-Härte nach DIN EN ISO 868	ca. 52 Shore A
Dichte nach EN ISO 1183-1	1,49 g/cm ³
Volumenschwund nach EN ISO 10563	~ 3%
Zugfestigkeit / Bruch Nach DIN 53504-S21,7 N/mm ²	
Bruchdehnung nach DIN EN ISO 8339	~ 270%
Hautbildung/offene Verarbeitungszeit	ca. 17 Minuten bei 23 °C/50% rF, bei 15°C/50% rF ca. 30Minuten Hinweis: analog anderer Temperaturangaben
Durchhärtung	ca. 2,0 mm/24 h bei 23°C/50% rF Hinweis: analog anderer Temperaturangaben
Aushärtung	5 Tage bei 23°C/50% rF Hinweis: analog anderer Temperaturangaben
Verarbeitungstemperatur	von +5 °C bis max. +35 °C
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C Dauerbelastung, Kurzzeit bis +120 °C
UV-Beständigkeit	gut
Haltbarkeit	Geschlossen 12 Monate, kühl und trocken
Lagertemperatur	Originalgebinde dicht geschlossen, bei +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung trocken lagern.
Chemische Beständigkeit	Gut: gegen Wasser, Salzwasser, aliphatische Lösemittel, Öle, Fette, verdünnt anorganische Säuren und Alkalien. Mäßig: gegen Ester, Ketone und Aromaten Nicht beständig: gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoff
Einsatzmöglichkeiten	Decks aus Teak, Kork und Kunststoff, Sperrholzplatten, Parkett und Laminat/ Granitsteinplatten, Dämmplatten usw. Zur Einzelstabverlegung gut anwendb
Zum Verbinden von	Ede ^l - und Sperrholz, Holz und Kork, GFK, CFK, Glas, PC, PMMA, Keramik, Gra Gummi, Bitumen, Laminat, Parkett, Dämm-Material, Polystyrol, Kunststoffe *Der Einsatz von Haftvermittlern ist zu prüfen/notwendig.
Aktivator (Haftvermittler)	
Aktivator/ Waschprimer für nicht saugende Oberflächen	Dose 250 ml - Bestell.-Nr. 3604
Primer / Technischer Haftanstrich für leicht saugende Oberflächen	Dose 250 ml - Bestell.-Nr. 3504
Produkte	
Gebindegröße	290 ml Kartusche und 600 ml Beutel
Artikelnummer	MSP-3000 290 ml - Bestell.-Nr. 3526 MSP-3000 600 ml - Bestell.-Nr. 3626
Zubehör	
Kartuschenpresse Export 310 ml	Bestell.-Nr. 9150
Profihandpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9155
Profihandpresse Cox 600 ml	Bestell.-Nr. 9160
Druckluftpresse Cox 310 ml	Bestell.-Nr. 9170
Druckluftpresse Cox 600 ml	Bestell.-Nr. 9180
Cox Electraflow Plus 600 ml	Bestell.-Nr. 9185 (Combi im Koffer (Akkupresse))
Pantasol Reiniger	Sprühdose 500 ml, Bestell.-Nr. 4010 Dose 1.000 ml, Bestell.-Nr. 4210
Pantasol Light Reiniger	Sprühdose 500 ml, Bestell.-Nr. 4012 Dose 1.000 ml, Bestell.-Nr. 4212
Latexhandschuhe , 100 St., Weiß	Größe M - Bestell.-Nr. 5500 Größe L - Bestell.-Nr. 5501 Größe XL - Bestell.-
Abglättmittel	Pumpsprüher 250 ml Bestell. Nr. 4004, Flasche 500 ml Bestell. Nr. 4005, Flasche 1000 ml Bestell. Nr. 4006.

Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Ihre Veröffentlichung erfolgt ohne Übernahme einer Haftung für Schäden und Verluste, die auf diese Angaben zurückzuführen sind, da die praktischen Anwendungsbedingungen außerhalb der Kontrolle des Unternehmens liegen. Der Verwender ist nicht von der Notwendigkeit entbunden, eigene Versuche für die vorgesehenen Anwendungen unter praxisnahen Bedingungen durchzuführen. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluss haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen daher ausreichende Eigenversuche. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB). Technische Änderungen vorbehalten. Inhalt geprüft und freigegeben:

Pantera Product GmbH - Simon-Bolivar-Straße 29 - D-28197 Bremen - info@panteraproduct.de
Telefon +49 (0)421-520 80 780 - Fax: +49 (0)421-520 80 789 - www.panteraproduct.de

Mit Herausgabe dieses Datenblattes verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

MSP-3000 V2