

## HIGH TACK MS POLYMER

### DESCRIPCIÓN

High Tack MS Polymer es un adhesivo de alta calidad con una adherencia inicial muy alta basado en MS Polymer.

### CARACTERÍSTICAS

- Curado neutro, casi inodoro.
- Libre de siliconas, isocianatos y disolventes.
- Cura rápidamente bajo el efecto de la humedad formando una junta flexible y resistente.
- Permanentemente flexible.
- Muy buena adhesión sobre la mayoría de los materiales.
- Gran resistencia a los rayos UV.
- Buena resistencia a la humedad y a la intemperie.
- Sin contracción.
- No corrosivo frente a metales.
- Permite un gran agarre inicial sobre multitud de superficies.

### APLICACIONES

Además de poder ser empleado en las aplicaciones de cualquier MS polímero, este innovador producto puede ser utilizado para:

- Fijación sin perforación ni elementos metálicos.
- Fijación tanto en interior como exterior.
- Pegado de paneles, rodapiés, molduras de escayola, marcos de puertas, espejos y todo tipo de materiales aislantes gracias a su elevada adherencia sobre cualquier material.
- En carrocerías y conexiones metálicas.

Puede ser empleado sin imprimación (en sustratos no porosos) para sellar y pegar cristal, porcelana, galvanizados, paneles epoxy y poliéster, poliuretano, PVC, plásticos duros, acero inoxidable, metales, madera, piedra, hormigón, etc.

- Limitaciones

No adecuado para PE, PP, PC, PMMA, PTFE, plásticos suaves, neopreno y superficies bituminosas.

No adecuado para carga de agua continua.

No adecuado para juntas de movimiento.

No indicado para aplicaciones en contacto con cloro, como piscinas.

## HIGH TACK MS POLYMER

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

Contenido:	290 ml
Aspecto:	Pasta cremosa, no descuelga.
Temperatura de aplicación (entorno y sustrato):	+5 °C hasta +40 °C
Resistencia a la temperatura:	-40 °C hasta +90 °C

Parámetro	Método	Resultado
Alargamiento a la rotura	DIN 53504 S2	350%
Densidad	ISO 1183-1	1,55 g/ml
Dureza	DIN 53505 3 SEC.	55 Shore A
Flujo	ISO 7390	< 2 mm
Formación de piel	DBTM 16	10 min (23 °C/50% HR)
Grado de aplicación	(Ø2,5 mm/6,3 bar)	12-20 g/min
Módulo de elasticidad (100%)	DIN 53504 S2	1,39 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a la tracción	DIN 53504 S2	2,20 N/mm <sup>2</sup>
Tiempo de curado	(23 °C/50% HR)	2-3 mm/24h

Referencia	Color
0451560	Blanco
04515601	Gris
04515602	Negro

**MODO DE USO**

Para lograr una perfecta adhesión al sustrato tiene que estar limpio y libre de polvo, grasa, aceites, polución y óxido; para ello, utilizar disolventes que no ataquen al sustrato.

Colocar la boquilla sobre el cartucho y cortar ésta al ancho deseado de junta.

Presionar el sellador con la pistola de aplicación para cubrir perfectamente toda la junta y que sus flancos queden rellenos.

Aplicar en líneas verticales de 10-20 cm de distancia entremedias. No aplicar en puntos.

Debido a la alta fuerza inicial, generalmente, no es necesario un soporte durante el curado.

Las juntas demasiado profundas se han de rellenar con material de relleno, evitando que el sellador se adhiera al fondo.

Cualquier modificación de la junta se ha de llevar a cabo antes de que el tiempo de manipulación de piel finalice.

Debido a su estructura se aconseja aplicar el MS Polímero High Tack con pistola de aplicación. No aplicar por debajo de 5 °C.

Es recomendable realizar una prueba de adhesión previa antes de la aplicación.

**ALMACENAMIENTO**

Mantener almacenado a una temperatura 5 a 35 °C.

Conservar en lugar fresco y seco.