



## MULTIBOND MS 35

Дата: 03/11/21

### Технические данные:

Основа	SMX-полимер
Консистенция	Паста
Механизм отверждения	Влажная полимеризация
Образование поверхностной пленки*	Ок. 10 минут (при 23°C и отн. влажности 50%)
Скорость отверждения*	2-3 мм/24 ч. (при 23°C и отн. влажности 50%)
Твердость по Шору А**	40±5
Плотность**	1,60 г/мл
Восстановление объема**	>75%
Максимальная деформация (ISO 11600)	±20%
Термостойкость**	От -40°C до +90°C
Модуль эластичности (ISO 37)**	0.80 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на отрыв (ISO 37)**	1.50 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение до разрыва (ISO 37)**	400% (DIN 53504)
Температура применения	От 5°C до +35°C

\* Значения могут меняться в зависимости от параметров окружающей среды (температура, влажность) и типа субстрата

\*\*Относится к полностью затвердевшему продукту.

### Описание продукта:

MULTIBOND MS 35 – высококачественный, однокомпонентный шовный клей-герметик с высокой адгезионной прочностью на основе SMX-полимера.

### Характеристики:

- Высокая адгезия практически ко всем материалам, даже легко влажным
- Высокие механические свойства
- Эластичное склеивание – поглощает смещения до 20%
- Легкость применения в неблагоприятных условиях, легко выдавливается при низкой температуре
- Стойкий к образованию плесени, содержит фунгициды
- УФ и погодостойкий
- Экологичен – не содержит изоцианатов, растворителей, галогенов и кислот
- Может окрашиваться любой краской, в т.ч. на водной основе

### Области применения:

- Склеивание и герметизация в строительстве и металлических конструкциях.
- Прочное эластичное склеивание в вибрирующих конструкциях.
- Герметизация в санитарных помещениях.

### Упаковка:

Туба 290 мл, колбаса 600 мл: белый, черный, бежевый серый, цвет бетона.

### Хранение:

12 месяцев в закрытой упаковке в сухом прохладном месте при температуре от +5°C до +25°C.

### Химическая устойчивость:

Хорошая устойчивость к воде, морской воде, алифатическим растворителям, углеводородам, кетонам, сложным эфирам, спиртам, разбавленным минеральным кислотам и щелочам. Плохая стойкость к ароматическим растворителям, концентрированным кислотам и хлорированным углеводородам.

### Поверхности:

*Поверхность:* все обычные строительные поверхности, обработанная древесина, ПВХ, пластмассы.  
*Вид:* чистая, сухая, обезжиренная поверхность.

*Подготовка:* Пористые поверхности конструкций, поруженных в воду, должны быть обработаны средством Primer 150. Все гладкие поверхности можно обработать с помощью средства Surface Activator. Поверхности должны быть обезжирены перед соединением. Рекомендуем предварительный тест на каждой из поверхностей.

Multibond MS 35 обладает превосходной адгезией практически ко всем материалам. Продукт был испытан на следующих металлических субстратах: сталь, AlMgSi<sub>1</sub>, латунь, оцинкованная (горячим и электролитическим способом) сталь, AlCuMg<sub>1</sub>, AlMg<sub>3</sub>, и сталь ST1403. Испытанные пластики: полистирол, поликарбонат (Макролон®), ПВХ, АБС, полиамид, ПММА (полиметилметакрилат), эпоксиды и полиэфирсы, армированные стекловолокном.



## MULTIBOND MS 35

**Дата: 03/11/21**

При производстве этих металлов и пластиков часто используются разделительные агенты, СОЖИ и другие вещества, которые следует удалить перед склеиванием. Для оптимальной адгезии рекомендуется использовать Surface Activator.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** склеивание таких пластиков, как ПММА (Плексигласс®), поликарбонатных (Макролон®, Лексан®) в соединениях, подверженных нагрузкам, может привести к растрескиванию пластика. Использование Multibond MS 35 в таких областях не рекомендуется.

Не подходит для полиэтилена (PE), полипропилена (PP) и тефлона (PTFE), битумных субстратов, меди или медьсодержащих материалов, таких как бронза и латунь.

### Ширина зазора:

Минимальная ширина: 2 мм (склеивание),  
5 мм (зазор стыка).

Максимальная ширина: 10 мм (склеивание),  
30 мм (зазор стыка).

Минимальная глубина: 5 мм (зазор стыка).

*Рекомендации:* ширина = 2 × глубина.

### Инструкция по применению:

*Метод:* ручной или пневматический выдавливающий пистолет.

*Очистка:* с помощью средства Surface Cleaner или уайт-спирита сразу после нанесения.

*Выравнивание:* мыльным раствором до образования поверхностной пленки

### Замечания:

- Multibond MS 35 может окрашиваться большинством лаков, используемых в промышленности, тем не менее из-за широкого спектра существующих красок и лаков мы рекомендуем проводить тесты на совместимость. Время высыхания красок на основе алкидных смол может увеличиться.
- Ввиду широкого спектра склеиваемых материалов, Soudal рекомендует проводить тесты на совместимость.

- Multibond MS 35 может быть применён к широкому разнообразию поверхностей. Учитывая то, что специфические поверхности такие как пластик, поликарбонат и т.д. могут отличаться в зависимости от производителя, рекомендуем проводить тесты на совместимость.
- Multibond MS 35 не может быть использован как герметик для стекла, для производства аквариумов и в местах постоянно погруженных в воду.
- Не подходит для герметизации натурального камня - риск обесцвечивания поверхности.
- Multibond MS 35 обладает хорошей стойкостью к УФ-излучению, но может обесцвечиваться в экстремальных условиях или после очень длительного воздействия ультрафиолета. Возможно изменение цвета из-за химикатов, высоких температур или ультрафиолетового излучения. Изменение цвета не влияет на технические свойства продукта.
- Санитарная формула не должна заменять регулярную чистку шва. Загрязнения, отложения или остатки мыла будут стимулировать развитие плесени.
- Следует избегать контакта с битумом, рубероидом или другими материалами, выделяющими пластификаторы, такими как EPDM, неопрен, бутил и т. д., поскольку это может вызвать обесцвечивание и потерю адгезии.

### Соответствует следующим стандартам:

LEED regulation: Low – Emitting Materials: Adhesives and Sealants. SCAQMD rule 1168. Complies with USGBC LEED® 2009 Credit 4.1: Low-Emitting Materials – Adhesives & Sealants concerning the VOC content.

### Рекомендации по безопасности:

Стандартная промышленная техника безопасности.

Рекомендации, содержащиеся в данной документации, являются результатом наших экспериментов и нашего опыта. Из-за разнообразия материалов и большого количества разнообразных способов применения, находящихся вне нашего контроля, мы не берем на себя ответственность за полученные результаты. В каждом случае рекомендуется провести предварительное испытание.