



Klebstoff auf Basis MS Polymer™, hohe Festigkeit 75 Shore A

Basis silanterminierter Polyether

		SILFIT Z 91	AKTIFIT VM	AKTIFIT AM	AKTIFIT PF 115	AKTIFIT AM Variation Silan
V 44428.1		[4]	[5]	[7]	[8]	[9]
Kaneka Silyl™ SAX750	(1)	42,0	42,0	42,0	42,0	42,0
CAB-O-SIL TS-720	(2)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
SILFIT Z 91	(3)	52,7	---	---	---	---
AKTIFIT VM	(3)	---	52,7	---	---	---
AKTIFIT AM	(3)	---	---	52,7	---	52,7
AKTIFIT PF 115	(3)	---	---	---	52,7	---
Dynasytan VTMO	(4)	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
Dynasytan AMMO	(4)	1,5	1,5	1,5	1,5	---
Dynasytan 1146	(4)	---	---	---	---	1,5
Dynasytan AMEO	(4)	---	---	---	---	1,5
Neostann S1	(1)	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Summe Gew.-Teile		101,0	101,0	101,0	101,0	102,5

Empfehlung		
[4]	SILFIT Z 91	- geringe Feuchtigkeit des Füllstoffs - kosteneffektiv - gute mechanische Eigenschaften
[5]	AKTFIT VM	- sehr geringe Feuchtigkeit des Füllstoffs und praktisch keine Erhöhung bei Feuchtklima - besonders für dicke Klebfugen bei Holz und Metall
[7]	AKTFIT AM	- geringe Feuchtigkeit des Füllstoffs - niedrige und damit einstellbare Viskosität - besonders für dünne Klebfugen bei Holz
[8]	AKTFIT PF 115	- sehr geringe Feuchtigkeit des Füllstoffs und praktisch keine Erhöhung bei Feuchtklima - niedrige und damit einstellbare Viskosität - für höchste Ansprüche an dünne Klebfugen bei Holz
[9]	Variation Silan	- weitere Optimierung der Zugscherfestigkeit auf Holz durch Kombination von AKTIFIT AM mit variiertem/erhöhtem Haftvermittler



		SILFIT Z 91	AKTIFIT VM	AKTIFIT AM	AKTIFIT PF 115	AKTIFIT AM Variation Silan	
		[4]	[5]	[7]	[8]	[9]	
V 44428.1							
Eigenschaften	Komplexe Viskosität DIN 54458						
	@ 50 % Deformation	Pa·s	164	165	114	107	110
	@ 0,1 % Deformation	Pa·s	248	241	210	219	175
	Hautbildung	min	5	5	5	5	5
	Durchhärtung in 8 h	mm	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
	Durchhärtung in 24 h	mm	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
	Härte	DIN ISO 7619-1 Shore A	74	75	74	75	76
	Zugfestigkeit	DIN 53504, S2 MPa	10,0	10,7	9,8	8,9	10,4
	Reißdehnung	DIN 53504, S2 %	136	148	161	156	155
	Zugscherfestigkeit	DIN EN 204/205					
	Buche/Buche, 0,1 mm, 7 d	MPa	6,0	6,1	6,5	7,2	8,1
	Buche/Buche, 1 mm, 28 d	MPa	3,4	4,2	3,6	4,6	5,5
	Zugscherfestigkeit	DIN EN 1465					
	Aluminium/Aluminium, 1 mm, 28 d	MPa	5,1	5,6	5,2	4,9	5,5

Mischen

Zur Herstellung eignet sich ein Planetenmischer mit einer Kombination aus Dissolverscheibe, Balkenrührer und Abstreifer.

- Polymer vorlegen
- Rheologieadditiv und (ungetrockneten) Füllstoff einrühren
- Dispergierung 10 min bei 3000 U/min und 500 U/min unter Vakuum
- Dispergierung 20 min bei 1500 U/min und 300 U/min unter Vakuum
- Abkühlen der Formulierung auf 50°C
- Zugabe Vinylsilan, einrühren 5 min bei 1000 U/min und 200 U/min
- Zugabe Aminosilan(e), einrühren 5 min bei 1000 U/min und 200 U/min
- Zugabe Katalysator, einrühren 5 min bei 1000 U/min und 200 U/min
- Entlüften 5 min bei 500 U/min und 150 U/min unter Vakuum
- in eine Kartusche abfüllen

Hersteller

- (1) Kaneka
- (2) Cabot
- (3) HOFFMANN MINERAL
- (4) Evonik Industries

Weitere Informationen zu diesem Thema:

[Kalzinierte Neuburger Kieselerde in Klebstoffen auf Basis eines hochfesten Kaneka MS Polymer](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.