TRIMAST 1K MS 40 HT FC

tricompany.ru

однокомпонентный шовный клей-герметик на основе MS-полимера с высокой адгезионной прочностью и эластичностью

Клей-герметик на основе силан-модифицированного гибридного полимера. Отверждается при контакте с влагой воздуха и образует эластичный, резиноподобный шов.

- высокая адгезия практически ко всем материалам
- высокая устойчивость к атмосферным воздействиям и УФ-излучению.
- высокая эластичность
- быстрый набор технологической и окончательной прочности
- сохранение эластичности при широком диапазоне температур
- не содержит изоцианатов и летучих растворителей
- эластичное соединение и герметизация швов в кузовах, фургонах, контейнерах, автобусах; приклейка элементов фронтальной отделки и крыши.
- герметизация швов в конструкциях из листового металла.
- герметизация воздуховодов, примыканий труб, вентиляционных систем.
- герметизация сэндвич-панелей, узлов примыкания деревянных, алюминиевых и ПВХ элементов.

TRI

+7 495 211-33-31 +7 800 234-69-31 info@tricompany.ru

Редакция №1 от 15.09.2025

Технические характеристики смеси компонентов

tricompany.ru

Консистенция	Тиксотропная паста
Цвет	Белый / серый / черный
Химическая основа	Гибридный полиуретан (MS-полимер)
Механизм отверждения	Влагоотверждаемый
Твердость по Шору А, у.е., не менее	40
Время образования пленки 23 °С и 50%	10-15 минут
Отверждение по объему [мм] (1 день при 23 °С и 50% отн. влаж.)	3,0-4,0
Плотность [г/см3]	1,5±0,05
Влаго и водостойкость	Превосходная
Модуль упругости при 100% [Н/мм2] (ISO 37 DIN 53504), не менее	0,5
Предел прочности на растяжение [Н/мм2] (ISO 37 DIN 53504), не менее	2
Растяжение до разрыва [%] (ISO 37 DIN 53504), не менее	700
Температура нанесения	от +5 °С до +30 °С
Термостойкость (°С)	-50 °С /+100 °С, кратковременно до 120 °С
Упаковка	фольгированная туба 600 мл / картридж 290 мл
Срок годности	12 месяцев (туба) / 6 месяцев (картридж)

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Перед применением необходимо ознакомиться с Паспортом безопасности продукта для получения информации о мерах предосторожности и рекомендаций по технике безопасности. Кроме того, при работе с химическими продуктами, не имеющими обязательной маркировки, необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Герметики **TRIMAST 1K MS** обладают высокой адгезией к большинству строительных и промышленных материалов без применения праймеров. Но для достижения максимально надёжного и стабильного результата, а также во избежание рисков, связанных с загрязнениями, нестабильными покрытиями и вариативностью условий, мы настоятельно рекомендуем использовать фирменные очистители и при необходимости — усилители адгезии. Сопрягаемые поверхности должны быть очищены, обезжирены и полностью высушены. Для очистки рекомендуется использовать фирменный очиститель **TRIMAST CLEANER 55**.

В зависимости от материала основания может потребоваться:

- механическая активация поверхности (придание шероховатости),
- либо применение усилителя адгезии **TRIMAST ACTIVATOR 500**.

Особое внимание следует уделять:

окрашенным поверхностям, особенно обработанным порошковыми красками, а также алюминию, в частности анодированному или глянцевому, поскольку такие поверхности могут иметь пониженную энергию поверхности и требуют обязательной проверки адгезии. Из-за различий в составах ЛКМ и степени обработки основания, рекомендуется проводить предварительные испытания и подбор технологического решения совместно с технической поддержкой TRI. Продукт не обладает адгезией к полиэтилену (PE), полипропилену (PP) и фторопластам (PTFE). Все основания должны быть предварительно протестированы на совместимость с герметиком. При наличии сложностей с адгезией специалисты TRI могут подобрать оптимальный вариант подготовки поверхности, включая праймеры и активаторы из доступной или разрабатываемой линейки продуктов. Обратитесь в техническую поддержку компании.

TRI

+7 495 211-33-31 +7 800 234-69-31 info@tricompany.ru

Редакция №1 от 15.09.2025

Технические характеристики смеси компонентов

tricompany.ru

НАНЕСЕНИЕ

Герметик наносится с помощью стандартного ручного, аккумуляторного или пневматического монтажного пистолета, совместимого с типом упаковки:

- Картридж 290 мл — устанавливается в стандартный пистолет, наконечник обрезается под нужную ширину и угол.
- Фольгированный пакет (файл-пакет, “колбаса”) 600 мл — используется с профессиональным пистолетом для «колбас», требуется установка специального поршня и сменного носика.

Нанесение выполняется непрерывной равномерной полосой без пропусков, разрывов и воздушных включений. Размер и форма наносимого шва (ширина, толщина, конфигурация) должны соответствовать требованиям конструкторской и технологической документации на конкретное изделие или узел.

Соблюдение проектных параметров обеспечивает необходимую герметичность, компенсацию деформаций и долговечность соединения. Сразу после нанесения (до образования поверхностной пленки) шов должен быть заглажен (формован) при помощи шпателя, специального инструмента или пальца, смоченного в мыльном растворе. Это обеспечивает правильное прилегание к кромкам шва и улучшает герметичность.

Рекомендуемая толщина шва при нанесении MS-полимерного герметика составляет от 3 до 6 мм. Рекомендуемая минимальная толщина: 3 мм. Более тонкий слой может не обладать достаточной прочностью на разрыв и эластичностью для компенсации вибраций и терморасширения. Максимальная толщина: 6 мм. Нанесение более толстым слоем без разделения может привести к увеличению времени полного отверждения (поскольку процесс идет с поверхности внутрь).

Ключевое правило ("Правило 2:1"):
Для обеспечения долговечности и прочности эластичного шва соблюдайте правило: ширина шва должна быть, как минимум, в 2 раза больше его толщины. Это соотношение гарантирует оптимальную работу шва на растяжение-сжатие и сдвиг, поглощая нагрузки, а не отрываясь от краев.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

- Не наносить при температуре ниже +5 °C и выше +30 °C, если иное не указано в инструкции конкретного продукта.
- Избегать нанесения под прямым дождём, на мокрые или загрязненные поверхности.
- Не разбавлять, не смешивать с другими герметиками.
- Соблюдать указанное время образования поверхностной пленки: формование выполнять до его наступления.

После завершения работы инструменты следует немедленно очистить подходящим очистителем (например, изопропиловым спиртом). Затвердевший герметик удаляется только механическим способом.

Примечание:
В стандартной комплектации продукт выпускается в картриджах 290 мл и фольгированных пакетах 600 мл. По согласованию с потребителем возможна фасовка в другие типы тары, включая упаковку, предназначенную для высокопроизводительных автоматических линий нанесения.

ОКРАШИВАНИЕ

Герметик TRIMAST 1K MS может быть окрашен красками. Перед серийной окраской рекомендуется провести пробное нанесение для оценки совместимости с используемой лакокрасочной системой. При возникновении вопросов — обратитесь в техническую поддержку компании TRI.

ХРАНЕНИЕ

Не чувствителен к замерзанию. Рекомендуемая температура хранения от +10 до +25 °C. Срок хранения в невскрытой упаковке – 12 месяцев (туба) 6 месяцев (картридж)

ВАЖНО!

Вязкость герметика может варьироваться в зависимости от конкретной марки.

Для герметиков с повышенной вязкостью может потребоваться:

- большее усилие при ручном нанесении (нажатие на курок);
- повышение давления в пневматических системах;
- подбор пистолета с усиленной передаточной способностью.

Температура окружающей среды также существенно влияет на свойства герметика:

- при пониженных температурах вязкость возрастает, а время образования поверхностной пленки увеличивается;
- при повышенных температурах герметик становится более текучим, и время схватывания сокращается.

Для обеспечения оптимальной скорости отверждения рекомендуемая относительная влажность воздуха составляет 40-60%. При влажности ниже 20% процесс отверждения значительно замедляется. При влажности выше 80% происходит сверхбыстрое пленкообразование, не обеспечивающее полного отверждения в глубине шва. Для стабильного нанесения и корректного отверждения рекомендуется работать при температуре не ниже +15 °C. Работа при более низких температурах может привести к снижению качества шва.

TRI

+7 495 211-33-31 +7 800 234-69-31 info@tricompany.ru

Редакция №1 от 15.09.2025