

TRIMAST

1K MS 55 HV FC



однокомпонентный универсальный высоковязкий 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 тиксотропия — устойчивость к провисанию на вертикальных и потолочных поверхностях, стабильная толщина шва и позиционная фиксация деталей до полного отверждения

высокомодульность при сохранении эластичности — надёжная склейка материалов в условиях высокой деформации

быстрый набор технической прочности — сокращает технологические паузы

высокая начальная адгезия (моментальный отлип) — фиксация сопряжённых поверхностей без сдвигов

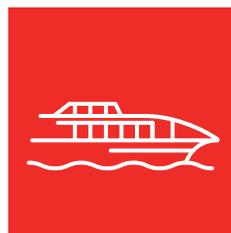
высокая адгезия к большинству металлов и стандартных пластмасс

эластичное склеивание и герметизация металлов и пластиков в автомобилестроении (обшивка боковых панелей, приклеивание листов крыши и т.п.).

герметизация внешних и внутренних швов в кузовах автомобилей, фургонах, железнодорожных контейнерах и вагонах

монтаж и уплотнение металлических и пластиковых конструкций, систем кондиционирования и вентиляции воздуха

промышленные узлы и агрегаты, где требуются устойчивость к вибрации и деформациям



+7 495 211-33-31

+7 800 234-69-31

info@tricompany.ru

Технические характеристики смеси компонентов



Консистенция	Тиксотропная паста
Цвет	Белый / серый / черный
Химическая основа	Гибридный полиуретан (MS-полимер)
Механизм отверждения	Влагоотверждаемый
Твердость по Шору А, у.е.	50-60
Время образования пленки 23 °С и 50%	10-15 минут
Отверждение по объему [мм] (1 день при 23 °С и 50% отн. влаж.)	2,0-3,0
Плотность [г/см3]	1,5±0,05
Влаго и водостойкость	Превосходная
Модуль упругости при 100% [Н/мм2] (ISO 37 DIN 53504), не менее	1,0
Предел прочности на растяжение [Н/мм2] (ISO 37 DIN 53504), не менее	3
Растяжение до разрыва [%] (ISO 37 DIN 53504), не менее	300
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.



+7 495 211-33-31

+7 800 234-69-31

info@tricompany.ru

Технические характеристики смеси компонентов



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 °С и выше +30 °С, если иное не указано в инструкции конкретного продукта.
- Избегать нанесения под прямым дождем, 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 °С. 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 °С. Работа при более низких температурах может привести к снижению качества шва.



+7 495 211-33-31

+7 800 234-69-31

info@tricompany.ru

