

PRODUKTBECHREIBUNG

Stonflex MN7 ist ein dreikomponentiges, standfestes Polyurethan-Dichtmittel. Stonflex MN7 weist eine ausgezeichnete Flexibilität bei mäßiger Härte und guter chemischer Widerstandsfähigkeit gegen organische Säuren, Laugen und die meisten Lösungsmittel auf.

GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stonflex MN7 kann in Verbindung mit allen Boden- und Wandsystemen für eine Vielzahl von Anwendungen genutzt werden.

- Vertikale Fugen: Trenn-, Dehnungs-, Scheinfugen, Ausdehnung, Kontrolle
- Thermoschock-Umgebungen
- Außenanwendungen

PRODUKTVORTEILE

- Dauerhafte Abriebfestigkeit und chemische Widerstandsfähigkeit.
- Ausgezeichnete Verbundfestigkeit gewährleistet gute Haftung.
- Die pastöse Konsistenz vereinfacht die Anwendung bei vertikalen Flächen.
- Behält die physikalischen Eigenschaften in einem breiten Temperaturbereich (-29 bis +66 °C)
- Die werkseitig vorportionierte Verpackung gewährleistet vereinfachtes Mischen bei gleichbleibend hoher Qualität.
- Kompatibel mit allen Stonhard Boden- und Wandsystemen.

VERPACKUNG

Stonflex MN7 wird in vorportionierten Gebinden ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

- 1 Karton MP7 mit:
 - 2 Folienpackungen Isocyanat (Härter)
 - 2 ca. 4 l Dosen Polyol (Harz)
- 1 Karton MN7 mit:
 - 2 Eimer Teil C (thixotropisch)

VERLEGEEISTUNG

Ungefähr 5.736 cm³ pro Gebinde.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie beide Komponenten von Stonflex MN7 zwischen 18 und 30 °C in trockener Umgebung. Große Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sind zu vermeiden. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt ein Jahr.

FARBEN

Stonflex MN7 ist in den Standardfarben erhältlich, die allen Standardfarben der Stonhard Bodensysteme entsprechen. Kundenspezifische Farben sind ebenso verfügbar.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Verarbeitungszeit (bei 25 °C)	40 Minuten
Aushärtezeit (bei 25 °C)	12 Std. für klebefreie Oberfläche 24 Std. für Normalbetrieb
Härte, Shore A (ASTM D-2240)	50
Zugfestigkeit (ASTM D-412-80)	1,72 N/mm ²
Prozent Ausdehnung (ASTM D-638)	450 %
Fugenbeweglichkeit (TT-S-00227E)	+/- 25 %
Spezifikation	Stonflex MN7 Entspricht den Anforderungen an ein Allzweckdichtmittel

Anmerkung: Die oben genannten physikalischen Eigenschaften wurden gemäß den angegebenen Standards gemessen. Als Teststücke wurden Proben des tatsächlichen Belags mit Bindungs- und Füllmitteln verwendet.

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Das Dichtmittel muss auf einem einwandfreien, nicht verschmutzten, trockenen Untergrund aufgetragen werden. Der Untergrund muss frei von Fremdkörpern wie Farben, Ölen, Wachs, Kitt/Spachtel und losem Material sein. Metalloberflächen müssen frei von Rost, Korrosion, Öl, Lacken, Fett usw. sein. Nicht auf mit Asphalt behandelte Oberflächen auftragen. Verunreinigungen können mit einem Hochleistungs-Industriereiniger (Stonkleen DG9) entfernt werden. Nach dem Abschrubben gründlich mit Wasser abspülen. Die Kanten aller Fugen sollten vor dem Auftrag mit Klebeband abgeklebt werden.

GRUNDIERUNG

Nach vorschriftsmäßiger Vorbereitung der Oberfläche haftet Stonflex MN7 an den meisten Oberflächen ohne Verwendung einer Grundierung. Bestehen Zweifel hinsichtlich der Qualität der Oberflächenvorbereitung wird die Verwendung der Grundierung HT Primer empfohlen, um eine maximale Leistungsfähigkeit zu erreichen. HT Primer muss vor dem Auftrag von Stonflex MN7 klebefrei sein.

TRÄGERMATERIALIEN

In Bereichen mit tiefen Fugen sollte das Eindringen des Dichtmittels mit Hilfe von PUR- oder Polyäthylen-Rundprofilen kontrolliert werden. Der Durchmesser der Rundprofile sollte dabei etwas größer als die Fugenbreite sein, um einen entsprechenden Druck auf das Rundprofil beim Einführen auszuüben. Es sollte darauf geachtet werden, dass das Rundprofil nicht durchlöchert ist.

Dort, wo der Fugenverlauf oder die Fugentiefe keinen Einsatz von Rundprofilen erlaubt, muss ein selbstklebendes Haftunterbrecherband aus Polyäthylen angebracht werden. Dieses Material verhindert das Anhaften an 3 Seiten. Damit kann Stonflex MN7 spezifikationsgemäß verwendet werden. Geeignete Fugendimensionen sind eine Maximaltiefe von einer halben Fugenbreite.

ABKLEBEN MIT KLEBEBAND

Das Abkleben sollte nach dem Grundieren erfolgen, um einen Kapillareffekt der Grundierung unter dem Klebeband insbesondere bei rauen Untergründen zu vermeiden, auf denen die Haftung nicht ausreichend sein kann. An die Fuge angrenzende Bereiche sollten aus Gründen der Sauberkeit abgedeckt werden. Bringen Sie kein Abklebeband auf die zu versiegelnde Oberfläche auf.

MISCHEN

Stonflex MN7 wird in vorportionierten Mengen geliefert. Mischen muss mechanisch erfolgen. Stonflex MN7 wird mit einer niedertourigen Hochleistungsbohrmaschine (400 - 600 UpM) mit Rührkorb und Spirale gemischt. Leeren Sie den Inhalt von Teil B in einen sauberen Mischbehälter und mischen ihn vor, um eine gleichmäßige Verteilung der Feststoffe zu erreichen. Fügen Sie Teil A hinzu und mischen Sie für eine Minute, um eine einheitliche Konsistenz zu erhalten. Fügen Sie langsam Teil C hinzu, indem Sie weiter langsam mischen. Nach Hinzufügen des gesamten Inhalts von Teil C mischen Sie das Material für weitere zwei Minuten. Vermeiden Sie das Mischen mit hoher Geschwindigkeit, da sich sonst Lufteinschlüsse in dem gemischten Material bilden. Ein gründliches Mischen der drei Komponenten ist erforderlich.

Hinweis: Teil C reizt die Atemwege. Vorsicht beim Mischen ist geboten. Der Gebrauch eines zugelassenen Atemschutzgerätes wird dringend empfohlen.

AUFTRAG

Stonflex MN7 sollte bei Umgebungstemperaturen von 16 bis 30 °C und einer Luftfeuchtigkeit von unter 80 % aufgetragen werden. Die Versiegelung wird unmittelbar nach dem Mischen aufgetragen. Aufgrund der pastösen Konsistenz von MN7 muss das Material mit Druck in die Fuge eingebracht werden. Nutzen Sie geeignetes Werkzeug, um einen vollständigen Kontakt des Materials mit den Kanten zu gewährleisten. Nutzen Sie eine Kelle, um die Oberfläche zu glätten. Entfernen Sie danach sofort alle Abklebebänder.

AUSHÄRTEZEIT

Die Oberfläche von Stonflex MN7 ist nach 12 Stunden bei 25 °C klebefrei. Nach 24 Stunden kann der Bereich wieder in Betrieb genommen werden. Das Material erreicht nach 14 Tagen seinen physikalischen Endzustand.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Durch die Verwendung von Stonflex Oberflächenbehandlung (Stonflex Surface Treatment) wird die Aufnahme von Schmutz durch die Stonflex Dichtmassen reduziert und ein dauerhaft gutes Aussehen gewährleistet. Dieses Tensid bietet eine glänzende, dichte Oberfläche, die flexibel bleibt, aber keinen Schmutz und Staub aufnimmt. Damit ist die Fuge genauso leicht zu reinigen wie der Rest des Bodens. Stonflex Oberflächenbehandlung sollte bei allen Anwendungen verwendet werden, bei denen die Oberfläche von Stonflex MN7 nach der Installation freiliegt, insbesondere bei Stonlux, Stonblend und Stonshield Systemen. Ein Gebinde enthält 6 Gefäße mit je ca. 240 ml Stonflex Surface Treatment. Dies reicht für ca. 0,6 m bei 6,35 mm breiten Fugen aus. Das Material sollte mit Hilfe einer Sprühflasche nach dem Entfernen der Klebebänder auf die Oberfläche der Dichtmasse gesprüht werden. Fragen zur ordnungsgemäßen Verwendung richten Sie bitte an den technischen Service von Stonhard.

BESCHLEUNIGER

Stonflex MP7/MN7 Accelerator wird bei niedrigen Temperaturen von 2 bis 13 °C zur Unterstützung beim Aushärten verwendet. Das Produkt (Product #6574D0) wird in kleinen Glasfläschchen geliefert. Zu jedem Gebinde von MP7/MN7 müssen zwei Fläschchen bestellt werden. Der Beschleuniger wird dem Polyol hinzugefügt und bei Raumtemperatur 60 Sekunden gemischt, bevor die Fugen verfüllt werden. Dieses Material und das Isocyanat müssen vor dem Mischen und Anwenden so lange in dem kühlen Bereich gelagert werden, bis sie die Vor-Ort-Temperatur angenommen haben. Ist dies der Fall, wird das Isocyanat hinzugefügt und für zwei Minuten gemischt. Fragen zur ordnungsgemäßen Verwendung des Beschleunigers richten Sie bitte an den technischen Service von Stonhard.

Hinweis: In Abhängigkeit von den Temperaturen im Verarbeitungsbereich kann es einige Stunden dauern, bis nach Hinzufügen des Beschleunigers zum Polyol die Komponenten ausreichend abgekühlt sind. Mit dem Zusetzen des Beschleunigers wird die Verarbeitungszeit in Abhängigkeit von den Installationsbedingungen und den Materialtemperaturen deutlich verringert. Stellen Sie sicher, das ausreichend Personal vorhanden ist, um MP7/MN7 sachgerecht zu installieren.

EMPFEHLUNGEN

- Die Mindesttemperaturen für Umgebung und Oberfläche zum Zeitpunkt des Auftrags betragen 16 °C.
- Nur auf sauberem, intaktem, richtig vorbereitetem Untergrund auftragen.
- Verarbeitungs- und Aushärtezeiten sind von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen abhängig.
- Kein Wasser oder keinen Dampf in der Nähe des Auftrags verwenden. **Feuchtigkeit kann die Verarbeitungszeit und andere Eigenschaften ernsthaft beeinträchtigen.**

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Beide flüssigen Bestandteile reizen Augen und Haut. Vermeiden Sie Kontakt. Sicherheitsbrillen und undurchlässige Handschuhe sind erforderlich.
- Falls Sie in Kontakt mit dem Lösungsmittel kommen, den betroffenen Bereich für 15 Minuten mit reichlich Wasser spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.

ANMERKUNGEN

- Für Umgebungen, auf die nicht in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit verwiesen wird, wenden Sie sich bitte an den technischen Service.
- Sicherheitsdatenblätter für Stonflex MN7 werden auf Anforderung geliefert und sind auf www.stonhard.de verfügbar.
- Unsere technischen Service-Ingenieure stehen Ihnen während der Installation und darüber hinaus für alle Fragen bezüglich der Stonhard Bodenprodukte zur Verfügung.
- Der technische Service oder Dokumentationen können über unsere regionalen Berater und Büros angefordert werden.

ANLEITUNG ZUR CHEMISCHEN WIDERSTANDSFÄHIGKEIT

Zweck dieser Anleitung ist es, eine Hilfestellung bei der Bestimmung des möglichen Werts von Stonflex MN7 zu geben, wenn dieses Produkt den schädigenden Einflüssen in einer korrosiven chemischen Umgebung ausgesetzt ist.

BEWERTUNGSSCHLÜSSEL

A - Ausgezeichnet
G - Gut
NE - Nicht empfohlen
GS - Einsetzbar, wenn „gelegentliche Spillagen“ auftreten, die sofort danach mit Wasser abgespült werden.

SÄUREN

RATING

Essigsäure – 5 %	A	Flusssäure – 10 %	GS
Essigsäure – 20 %	G	Hypochlorige Säure – 5 %	A
Eisessig	GS	Milchsäure – bis zu 20 %	G
Benzoesäure - Ges. 3 %	A	Maleinsäure – 30 %	G
Borsäure - Ges. 30 %	A	Maleinsäure – 40 %	GS
Buttersäure – 10 %	GS	Salpetersäure – 10 %	G
Chromsäure – 10 %	G	Salpetersäure – 30 %	GS
Chromsäure – 20 %	GS	Oleinsäure	G
Zitronensäure – 50 %	A	Oxalsäure – Ges.	A
Kresolsäure	G	Perchlorsäure – 35 %	G
Diglycolsäure	G	Phosphorsäure – bis zu 50 %	GS
Fettsäure	A	Pikrinsäure – Ges.	A
Fluorborsäure	G	Phthalsäure	G
Ameisensäure – bis zu 10 %	G	Bernsteinsäure – Ges.	A
Heptansäure	G	Schwefelsäure – 20 %	A
Salzsäure – 15 %	A	Schwefelsäure – 50 %	A
Salzsäure – 37 %	G	Schwefelsäure – 75 %	GS
Flusssäure – 5 %	G	Gerbsäure – Ges.	G
		Weinsäure – Ges.	A

LAUGEN UND SALZE

Stonflex MN7 wird mit Gut bis Ausgezeichnet bei der Einwirkung der meisten Laugen und Salze bewertet.

LÖSUNGSMITTEL UND SONSTIGE CHEMIKALIEN

RATING

Azeton	NE
Alkohol (Methyl)	GS
Alkohol (Ethyl, Propyl, Isopropyl, Butyl)	G
Benzol	GS
Tetrachlorkohlenstoff	GS
Maisöl	A
Cyclohexan	G
Denaturierter Alkohol	GS
Ethylenglykol	G
Äther	GS
Formaldehyd	G
Benzin	A
Glyzerin	A
Wasserstoffperoxid – 10 %	G
JP5 Kerosin	G
Fruchtsäfte	A
Gemüsesäfte	A
Schmalz	G

RATING

Leinöl	G
Methylethylketon	NE
Methylenchlorid	NE
Milch	A
Waschbenzin	G
Naphtha	GS
Kühlöle	G
mineralische Öle	A
pflanzliche Öle	G
Perchlorethylen	GS
Skydrol	GS
Saccharose – Ges. (Zucker)	A
Toluol	GS
Trichlorethylen	NE
Harnstoff	G
Haushaltssessig	G
Wasser	A
Xylol	GS

Hinweis: Diese Daten basieren auf Laboruntersuchungen, die unter genau kontrollierten Bedingungen durchgeführt wurden. (Alle Lösungen haben Umgebungstemperatur). Bezüglich der Genauigkeit dieser Informationen kann keine Garantie implizit oder explizit übernommen werden, da sie von den tatsächlichen Gegebenheiten in den Betrieben bzw. an der Arbeitsstelle abhängt. Diese Gegebenheiten sind sehr unterschiedlich und die individuellen Ergebnisse werden von den jeweiligen Vor-Ort-Bedingungen beeinflusst, die außerhalb unserer Kontrolle liegen.

WICHTIG:

Nach Überzeugung von Stonhard sind die hier enthaltenen Informationen am Tag der Drucklegung wahr und zutreffend. Stonhard gibt weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Garantie auf Grundlage dieses Schriftstückes und übernimmt keine Verantwortung für zufällige oder Folgeschäden bei der Verwendung des beschriebenen Systems einschließlich jeglicher Garantie für Marktfähigkeit oder Eignung. Die hier enthaltenen Informationen sind lediglich zur Auswertung bestimmt. Wir behalten uns weiter das Recht vor, Produkte oder Schriftstücke jederzeit ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern.

STONHARD A Division of **STONCOR**^{Group}

www.stoncor-europe.com

Belgien	+32 67493710	Spanien/Portugal	+351 707200088	Deutschland	+49 240541740
Frankreich	+33 160064419	Großbritannien	+44 1256336600	Niederlande	+31 165585200
Polen	+48 422112768	Osteuropa	+31 165585200	Italien	+39 02253751