



Technisches Merkblatt

INDUFLEX-MS INDUFLEX-VK6065

Art.-Nr. 2 06402

MS Hybrid-Polymer Fugendichtstoff für JGS-Anlagen

- MS Hybrid-Polymer -Fugendichtstoff
- thixotrop
- elastisch
- stabil gegen Druckwasser bis max. 1,0 bar (bei stabiler Hinterfüllung)
- sicherer Haftverbund zu Beton, Zementestrich, Stahl, Mauerwerk u. a.
- flüssigkeitsdicht unter Verformung
- hohe Chemikalienbeständigkeit gegen organische Säuren
- lösemittelfrei
- sicherer Haftverbund zu nicht saugenden Untergründen
- hohe UV-Beständigkeit

Klebfreie Zeit (EN ISO 868)*:	nach ca. 4 Std.
Max. zulässige Verformung (ISO 11600):	20 %
Volumenverringung (EN ISO 10563):	< 4 %
Dehnspannungsmodul (DIN 53504):	ca. 2,2 N/mm ²
Zugfestigkeit (DIN 53504):	ca. 2,3 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit:	von -40 °C bis +100 °C
Shore-A-Härte:	ca. 55

* bei +23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit

Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen
Lieferform:	600-ml-Beutel
Lagerung:	Frostfrei, kühl und trocken, ≥ +10 °C bis +25 °C, Kartusche: 9 Monate, im original verschlossenen Gebinde, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen

Einsatzgebiete:

INDUFLEX-MS wird eingesetzt in Innen- und Außenbereich als Fugenmasse zur elastischen Abdichtung von Fugen in Bauteilen:

- Abwasserschächten
- Kanalrohren
- vorgefertigten Betonelementen, z.B. in Fahrsilos
- Überlaufrippen aus Beton
- Lagerbehältern aus Beton
- JGS-Anlagen

Technische Daten:

Basis:	MS Hybrid-Polymer
Farbe:	schwarz (RAL 7021)
Viskosität*:	thixotrop
Dichte*:	ca. 1,35 g/cm ³
Feststoffgehalt:	100 %
Umgebungs- und Untergrundtemperaturen:	min. +5 °C max. +35 °C bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit
Hautbildungszeit*:	ca. 15 Min.
Durchhärtungszeit*:	ca. 3 mm/24 Std.

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Kontaktflächen müssen

- trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
- frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen, wie z.B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u.ä.
- geschützt sein vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung.

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind dazu geeignete mechanische Verfahren, z.B. Fräsen, Schleifen, Granulatstrahlen etc. einzusetzen, mit denen eine strukturierte, tragfähige

INDUFLEX-MS

Oberfläche erzielt wird.

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

Zementgebundene Flächen:

- Güte des Beton: mind. C 20/25
- Güte des Estriches:
Haftzugfestigkeiten:
Alter: mind. EN 13813
CT-C25-F4
 $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
mind. 28 Tage
- Güte des Putzes:
Haftzugfestigkeiten: mind. P IIIa/P IIIb
ca. $0,8 \text{ N/mm}^2$
- Restfeuchte: $< 4 \%$ (CM-Methode)

Metallische Flächen:

- Oberflächenreinheit Stahl: mind. SA 2½

Hinweis:

Die konstruktiven Voraussetzungen der Fugenausbildung müssen entsprechend DIN 18 540 bzw. des IVD-Merkblattes Nr. 1 gegeben sein und am Bau überprüft werden. Insbesondere muss die Fugenbreite so bemessen sein, dass die Gesamtbewegung der Fuge nicht höher ist als für den Dichtstoff geeignet.

Bei befahrenen Bauteilen sind die Fugenränder durch Einfasen für den Verguss vorzubereiten. Die Fase darf nicht verfüllt werden. Bei hoher Wasserdruckbelastung empfiehlt sich eine ergänzende, stabile Unterfütterung der Hinterfüllschnur ASO-SR (z. B. durch Sandeinstreuung und/oder Styrodurstreifeneinlage).

Verarbeitung:

INDUFLEX-MS wird gebrauchsfertig in Beuteln zu 600 ml geliefert. Die Verarbeitung erfolgt mittels gebräuchlicher Schlauchbeutel-Kartuschenpistolen. Die Fugenmasse mit einem geeigneten Glättwerkzeug abziehen und an den Fugenflanken und der Hinterfüllung andrücken.

Bedarfsweise ist die Fugenoberfläche innerhalb der Verarbeitungszeit durch leichtes Überstreichen mit dem Glättholz oder einem weichen Pinsel unter Verwendung eines Abglättmittels zu egalisieren.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

1. In den vorbereiteten Fugenraum die Hinterfüllschnur ASO-SR einbringen. Dabei ist darauf zu achten, dass die Füllschnur nicht beschädigt wird.
2. Grundierung der Fugenflanken:
Mineralische, stark saugende Fugenflanken sind vorher mit INDU-Primer-S, nicht saugende Fugenflanken mit INDU-Primer-N zu grundieren.
3. Vor der Verfugungsmaßnahme sind die Fugenrandbereiche mit Klebeband zu schützen.
4. Einbringen der Fugenmasse:
INDUFLEX-MS wird mit geeigneter Kartuschenpistole verarbeitet.

Der Materialverbrauch von INDUFLEX-MS lässt sich wie folgt berechnen:

$\text{Fugenbreite (mm)} \times \text{Fülltiefe des Dichtstoffes (mm)} =$
 $\text{Benötigte Menge Dichtstoff (ml) je Laufmeter Fuge.}$

Beispiel:

$\text{Fugenbreite } 20 \text{ mm und Fülltiefe } 17 \text{ mm} = 340 \text{ ml /lfm}$
Dichtstoffbedarf

Während der Aushärtungszeit sind Frühbelastungen (z. B. sehr hohe Temperaturdifferenzen; Verkehrsbelastungen mit unmittelbarem Kontakt) auszuschließen.

Wichtige Hinweise:

- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Farböne: Geringe Farbunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktionsansätze und

INDUFLEX-MS

Rohstoffschwankungen, sind unvermeidlich. Bei Beschichtungsarbeiten ist dieses zu berücksichtigen. Abgegrenzte Flächenabschnitte sind mit demselben Produktionsansatz (gleiche Chargen-Nr. des Liefergebindes) durchzuführen.

- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von mind. 3 °C über der Taupunkttemperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neubeschichtung vorzunehmen.
- Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z. B. Regen-, Tauwasser) geschützt werden.

Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/oder eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/oder klebrige Oberflächen sind, z.B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.

- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveaueausgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung mit bzw. durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AV 150106 entsorgt werden.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!