

### Besondere Merkmale

- Frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC
- Verbindungen, nicht korrosiv
- Aushärtung bei Raumtemperatur
- Kein Mischen erforderlich
- Kristallklar
- Kann nach dem Aushärten lackiert werden
- Geeignet für eine Vielzahl von Substraten
- Kein Primer notwendig
- Einfach anzuwenden
- Vielseitig - wetterbeständig

### Beschreibung

**PERMABOND<sup>®</sup> MS359 Grau** ist ein einkomponentiger, feuchtigkeithärtender MS-Polymerklebstoff. Er ist ideal für die Verwendung auf einer Vielzahl von Substratmaterialien, einschließlich Metallen, Glas und Verbundwerkstoffen. Er ist ideal für Bauanwendungen im Außenbereich, da er eine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit aufweist, nicht vergilbt und eine diskrete, ästhetisch ansprechende Klebung ermöglicht

### Physikalische Eigenschaften

|                      |  |
|----------------------|--|
| Chemikalische Gruppe | MS-Polymer   |
| Farbe                | Grau   |
| Viskosität bei 25°C  | 5rpm: 1,500,000-2,500,000mPa.s<br>1rpm: 4,500,000-9,000,000mPa.s |
| Spezifisches Gewicht | 1.5  |

### Leistungen: Aushärtungswerte

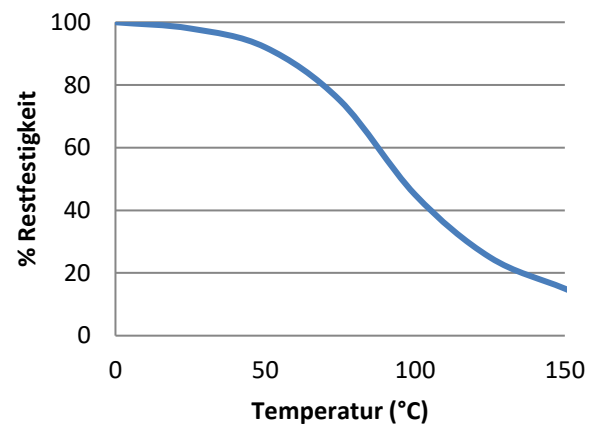
|                      |                      |
|----------------------|----------------------|
| Aushärte-Mechanismus | Luftfeuchtigkeit     |
| Hautbildungszeit     | 10-20 Minuten        |
| Durchhärtetiefe      | ca. 5mm / 24 Stunden |

### Leistungen bei Endfestigkeit

|                           |  |
|---------------------------|--|
| Scherfestigkeit (ISO4587) | Stahl: 2-3 MPa<br>Aluminium: 2-3 MPa<br>Zink: 2-3 MPa<br>PVC: 2-3 MPa<br>Polycarbonat: 1-1.5 MPa<br>Polystyrol: 1-1.5 MPa<br>Holz: 2-3 MPa |
| Zugfestigkeit (ISO37)     | 2-3 MPa  |
| Bruchdehnung              | 150-350%   |
| Härte (ISO 868)           | 45-60 Shore A  |

\*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

### Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur vollständig. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

MS359 Grau kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkräftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

## Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

**Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.**

### Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

### Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die Oberflächen müssen vor dem Verkleben sauber, trocken und fettfrei sein.
- 2) Verwenden Sie eine Kartuschenpistole, um den Klebstoff direkt aus der Kartusche zu dosieren.
- 3) Wenn sich der Klebstoff schwer auspressen lässt ist, wird durch Erwärmen der Kartusche die Viskosität reduziert und das austragen erleichtert.
- 4) Der Klebstoff kann bei Bedarf mit einem Spatel verteilt werden.

### Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFiGGDOPS4>



MS-Polymer Gebrauchsanweisung:

<https://youtu.be/mie4Oqq4wtM>



## Lagerung

|                     |            |
|---------------------|------------|
| Lagerungstemperatur | 5 bis 25°C |
|---------------------|------------|

[www.permabond.com](http://www.permabond.com)

- **Deutschland: 0800 101 3177**
  - **General Enquiries: +44 (0)1962 711661**
  - **US: 732-868-1372**
  - **Asia: + 86 21 5773 4913**
- [info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patenten darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

Permabond MS359 Grau

Global TDS Revision 1

21st November 2025

Seite2/2

**Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.**