

DATI TECNICI

Consistenza:	pastosa
Temperatura di applicazione:	+5°C / +35°C
Peso specifico:	1,42 kg/dm ³
Dosaggio tipico:	ca. 1 % - 2 % in volume o peso
Indurimento totale:	dalle 4 alle 6 ore in funzione della % di MS Booster F utilizzato

I valori riportati in tabella non devono essere considerati come specifiche.

NATURA DEL PRODOTTO

MS BOOSTER F è un acceleratore di polimerizzazione sviluppato per essere usato in congiunzione con i sigillanti adesivi a base **MS Polymer** prodotti da **Fratelli Zucchini S.p.A.**

La bassa viscosità lo rende idoneo alla miscelazione manuale, particolarmente indicato per i prodotti fluidi forniti in secchiello.

MS BOOSTER F garantisce una più rapida tenuta dell'incollaggio grazie ad un veloce indurimento in profondità, pressoché indipendente dalle condizioni di umidità ambientale.

Risulta quindi particolarmente indicato quando è prevista una movimentazione delle strutture dopo breve tempo dall'incollaggio.

L'utilizzo di **MS BOOSTER F** non altera le caratteristiche finali del sigillante adesivo **MS Polymer** a polimerizzazione avvenuta.



MS BOOSTER F	Condizioni	Lavorabilità
[%]	[-]	[min]
1 (val. 50 su siringa graduata)	10°C 50 % u.r.	60 - 70
2 (val. 100 su siringa graduata)	10°C 50 % u.r.	50 - 60
1 (val. 50 su siringa graduata)	35°C 50% u.r..	30 - 40
2 (val. 100 su siringa graduata)	35°C 50% u.r.	20 - 30

Risultati ottenuti considerando MS Roofing.

Nelle prime 24-36 ore successive alla reticolazione il prodotto presenterà una marcata appiccicosità superficiale.

INFORMAZIONI DI SALUTE E SICUREZZA

Consultare la scheda di sicurezza.

INFORMAZIONI DI STOCCAGGIO

36 mesi dalla data di fabbricazione.

Conservare il prodotto sigillato nella confezione originale, in luogo asciutto a temperature comprese tra +5°C e +25°C.

FORMA COMMERCIALE

Codice	Colore	Confezione	UdV
1004755	Bianco	siringa 100 ml.	15

Altri formati disponibili su richiesta.

METODO D'USO

Applicazione: **MS BOOSTER F** è miscelabile al prodotto MS da accelerare manualmente o con trapano a bassa velocità evitando il più possibile inglobamento di aria.

In funzione del prodotto da accelerare e delle condizioni ambientali i tempi di lavorabilità sono approssimativamente come in tabella seguente:

