

# Produktdatenblatt

**Handelsname:** MOGAT SDF 240  
**HAN:** HW03002

## Produktbeschreibung:

MOGAT SDF 240 1-KPistolen Dachkleber ist ein gebrauchsfertiger Polyurethankleber mit hervorragenden Haftzugfestigkeiten zur schnellen und sicheren Verklebung von Wärmedämmstoffplatten auf Flachdächern. Die hohe Ergiebigkeit und starke Anfangshaftung des Klebeschaums ermöglichen ein schnelles und einfaches Anbringen der Wärmedämmstoffplatten. Das Produkt ist verarbeitungsfertig eingestellt und erfordert keine zusätzlichen Rüstarbeiten.

Dieses Produkt wurde unter Anwendung der Lenkungsmaßnahmen eines auditierten Qualitätsmanagementsystems gemäss ISO 9001:2015 hergestellt.

## Anwendungsgebiete:

Verklebung von Dämmstoffplatten, wie z.B.,

- Polyurethan-Hartschaum
- Polystyrol-Hartschaum
- Phenolharz- / Mineralfaserdämmstoffe (saugfähige Untergründe, wie z.B. Faserdämmstoffe, benötigen erhöhte Verbrauchsmengen.)
- Mineralisch bestreute Bitumenbahnen
- Vlieskaschierte Abdichtungsbahnen (nicht geeignet für talkumierte und PE-beschichtete Dachbahnen)

Auf geeigneten Klebeuntergründen, wie z.B.

- Beton und Porenbeton
- Holzwerkstoffplatten
- Faserzementplatten
- Mineralisch bestreute Bitumendachbahnen
- Stahlprofilblech
- PUR MF / EPS / XPS  
(nicht geeignet für glatte Polyethylen- oder Silikon-Untergründe, sowie für geölte oder geschmierte Untergründe, Rückstände von Trennmitteln)

## Hinweis:

Vor Auswahl der Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu prüfen, um die Kompatibilität hinsichtlich der Verklebung sicherzustellen. Nicht erwähnte Materialkombinationen sind vor dem Einsatz durch Haftzugversuche zu testen.

## Produktvorteile:

- Einfache, zeitsparende und sichere Verklebung von Dämmstoffplatten
- Gleicht Unebenheiten aus
- Reduktion der Arbeitszeit um bis zu 50% gegenüber traditionellen Dachklebern
- Windsogstabil im Verbund  
(systemgeprüft gemäß ETAG006, 5.1.4.1, Prüfberichte 33/2019 & 34/2019 (I.F.I. Aachen))
- Widerstand gegenüber Windlasten (gemäß ETAG 006):
  - ✓ Verklebung von EPS Dämmplatten:  
 $W_{100\%} = 4500 \text{ N/m}^2$
  - ✓ Verklebung von PIR MF Dämmplatten:  
 $W_{100\%} = 5000 \text{ N/m}^2$
- Sehr emissionsarm (GEV EMICODE EC1<sup>Plus</sup>)
- Deutsches Gütesiegel für nachhaltiges Bauen (DGNB): Qualitätsstufe 2
- Baustoffklasse B1 nach DIN 4102 Teil 1
- Ausbeute Zylinder mit 10.000 ml: bis zu 240 m<sup>2</sup> Dämmstoffplatten

## Produkteigenschaften:

MOGAT SDF 18 haftet auf allen üblichen Baumaterialien, ausgenommen Polyethylen, Silikon, Öle und Fette, Formtrennmittel oder ähnliche Substanzen. Der Kleber lässt sich bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen von +5°C bis +35°C verarbeiten. Durch das Aufschäumen des Klebeschaums werden auch bei unebenen Untergründen vollständig haftende Klebeflächen bis 1 cm Schichtdicke hergestellt. Der ausgehärtete Kleber ist verrottungsfest, feuchtigkeits- und temperaturbeständig von -40°C bis +80°C. Er ist alterungsbeständig, jedoch nicht gegen UV-Strahlung

## Arbeitsvorbereitung:

Die Untergründe müssen fest, sauber, staub- und fettfrei sein. Lose Teile entfernen und ggf. Untergrund mit geeigneten Tiefenprimern tragfähiger machen. Die Verklebung kann auch auf leicht feuchten Untergründen erfolgen. Stehendes Wasser ist zu vermeiden. Sinterschichten und Zementschlämme bei mineralischen Untergründen (z.B. Beton) mechanisch entfernen. Es ist ratsam auf jedem Untergrund zuerst einen Haft- und Verträglichkeitstest durchzuführen. **MOGAT SDF-Reiniger (HW50910)** zur Reinigung und Entfernung frischen Klebeschaums bereitstellen. Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei +20°C.

Vor jedem Gebrauch den Zylinder **20-30x** gut schütteln, um das Treibgas homogen mit dem Prepolymer zu vermischen. Diesen Vorgang nach Arbeitsunterbrechungen wiederholen, um eine optimale Kleberqualität zu erhalten.

Verlängerungsschlauch mit angekoppelter Pistole mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel bis zum Anschlag auf das Zylinderventil festschrauben. **Achtung: nicht zu fest anziehen!** (Zylinder nicht am Schlauch hinterherziehen oder hochheben)

Behälterventil im Gegenuhrzeigersinn bis zum Anschlag aufdrehen bzw. öffnen.

Für das kontrollierte und gleichmässige Auftragen des Klebers auf dem Untergrund ist die orange Flachdüse und der Distanzhalter auf die Pistolenspitze bzw. das Pistolrohr aufzusetzen.

Durch kontrolliertes Drücken des Pistolenzughebels den Kleber dosieren.

## Verarbeitung:

Pro m<sup>2</sup> Klebefläche sind mindestens 3 gleichmässige Kleberstränge mit einem Durchmesser von mindestens 30 mm erforderlich. Die Anzahl der Kleberstränge sind gemäss DIN EN 1991-1-4/NA, Tabelle NA.B.3 (Vereinfachte Geschwindigkeitsdrücke) abhängig von Region, Dachfläche, Bauwerkshöhe, Eck- bzw. Randbereich, sowie den zu verklebenden Materialien. Nachstehende Tabelle gibt einen Überblick der benötigten Kleberstränge pro m<sup>2</sup> bei Verwendung von Polystyrol-Dämmstoffplatten. Hierbei handelt es sich jedoch um eine vereinfachte Darstellung am Beispiel geschlossener Gebäude und befreit nicht von einer exakten Berechnung der Windsogkräfte und dem daraus resultierenden Klebstoffbedarf.

Verbrauchsempfehlungen / Anzahl der Klebstoffstränge:

Höhe Dachfläche	Eckbereich	äusserer Randbereich	innerer Randbereich	Innenbereich
Windzone 1: alle Gebäudekategorien				
bis 25 m	5	4	3	3
Windzone 2: Gebäudekategorien 2 bis 4				
bis 12 m	5	4	3	3
>12 – 25 m	6	5	3	3
>25 m	Einzelnachweis erforderlich			
Windzone 3: Gebäudekategorien 2 bis 4				
bis 12 m	6	5	3	3
>12 – 25 m	7	6	4	3
>25 m	Einzelnachweis erforderlich			

Gemäß Flachdachrichtlinie, Absatz 2.6.3.3 und Tabelle 8, können für alle geschlossenen Gebäude bis 25 m Höhe bei Verlegung ohne Auflast folgende Klebstoffmengen mit einem Strangdurchmesser von mindestens 30 mm als ausreichende Sicherung gegen Abheben durch Windkräfte angesehen werden:

Innenbereich	4 Klebstränge / m <sup>2</sup>
Innerer Randbereich	5 Klebstränge/ m <sup>2</sup>
Äußerer Randbereich	6 Klebstränge/ m <sup>2</sup>
Eckbereich	8 Klebstränge/ m <sup>2</sup>

Bei Verklebung von Mineralwolle sind die Werte gemäß vorgenannter Tabelle anzuwenden. Bei Verklebung von Mineralwolle mit Mineralwolle ist jeweils 1 zusätzlicher Klebestrang aufzutragen.

Bei Stahltrapezprofilblechen (DIN 18807, Teil 1) ist der Kleber unter Berücksichtigung der vorgenannten Auftragsstränge am Hochpunkt der Obergurte aufzutragen.

Den Kleber direkt auf den Untergrund auftragen. Anschliessend die Dämmplatte zügig mit leichtem Druck anpressen und einschwimmen. Die kleboffene Zeit beträgt je nach Temperatur und Feuchtigkeit **ca. 3 - 4 Minuten**, längere Standzeiten beeinträchtigen die Haftung zum Untergrund. Während der kleboffenen Zeit können die Dämmplatten mit einer Richtlatte nachjustiert werden. Allfällige Stossfugen zwischen den Dämmstoffplatten können mit dem Kleber gefüllt werden. Nach 45 Minuten ist für die weitere Bearbeitung eine ausreichende Haftung zum Untergrund erreicht. In dieser Zeit dürfen die Dämmstoffplatten nicht begangen werden. Frische Kleberflecken sofort mit **MOGAT SDF-Reiniger (HW50910)** entfernen, ausgehärteter Kleber ist nur mechanisch zu beseitigen. Achtung: der Reiniger enthält Aceton und kann die Dämmstoffplatte beschädigen. Die Dosierpistole auf einem nicht entleerten Zylinder bis zur nächsten Anwendung angekoppelt lassen! Nach Arbeitsschluss sämtliche Ventile sowie die Dosierschraube an der Pistole vollständig schliessen. Ein angebrochener Zylinder ist innerhalb 4 Wochen zu verarbeiten.

Zur Reinigung des Verlängerungsschlauches und des Pistoleninnern, eine Dose **MOGAT SDF-Reiniger (HW50910)** auf den mitgelieferten Reinigungsadapter bzw. Verlängerungsschlauch aufschrauben und den Dosierhebel der Dosierpistole mehrmals betätigen, um das System durchzuspülen. Die Dosierspitze hierbei in ein geeignetes Auffang-Gefäss (z.B. Kartonschachtel) richten. **Vorsicht: der Reiniger entweicht mit hohem Druck!**

### Füllmengen und Liefereinheiten:

Inhalt	10.000 ml / 10,3 kg
1 VPE / Karton	1 Zylinder
1 VPE / Palette	60 Kartons (60 Zylinder)

### Haltbarkeit und Lagerung:

Haltbarkeit 15 Monate  
Die ideale Lagerungstemperatur der Zylinder liegt zwischen +10 und +20°C. Die Zylinder sind **stehend** zu lagern und vor Feuchtigkeit, Frost und Hitzeeinwirkung zu schützen.

### Sicherheitshinweise:

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Entsorgung:

#### **Vorsicht: Die Zylinder befinden sich noch unter Druck!**

Der Zylinder ist ein Einwegbehälter. Bei der Reinigung des Systems geeignete Schutzkleidung tragen. Zur vollständigen Entleerung des Systems, den Pistolenhebel mehrmals betätigen bis der Restinhalt des Zylinders, des Schlauches und des Pistoleninneren entleert und drucklos sind. Schlauch- und Zylinderventil schliessen und Schlauch vom Zylinder abschrauben. Zylinderventil nochmals **vorsichtig** öffnen, um allfällig noch vorhandenen Gasdruck zu entlasten. Sobald der Zylinder vollständig drucklos ist, kann der Restinhalt an Prepolymer durch vorsichtiges Aufstechen der Berstscheibe entleert werden. Vollständig entleerte Behälter sind entsprechend den nationalen Vorschriften zu entsorgen.

Alle Angaben in diesem Datenblatt sind Laborwerte, die in der Praxis abweichen können und somit keine Zusicherung einer bestimmten Eigenschaft darstellen. Die Vielfalt der Einzelheiten und Kombinationsmöglichkeiten können in diesem Rahmen nicht abgedeckt werden. Es obliegt dem Anwender, sich entsprechend zu informieren. Ein bestimmtes Arbeitsergebnis kann wegen der Unüberschaubarkeit der Verarbeitungsbedingungen nicht garantiert werden. Eigenversuche zur Sicherstellung der gewünschten Ergebnisse sind ausdrücklich angeraten.

<b>Technische Daten:</b> (ermittelt bei +23° C, 50 % relative Luftfeuchte); gemäß FEICA Test Methoden & DIN EN 17333)		
Verarbeitungstemperaturen <sup>(2)</sup> (Untergrund und Umgebung)	minimal optimal maximal	+ 5°C + 20°C + 35°C
Verarbeitungstemperaturen <sup>(2)</sup> (Dose)	minimal optimal	+ 5°C + 30 °C
Schaumfarbe	grau	
Zellstruktur	mittel-fein	
Rohdichte (FEICA TM 1019)	trocken	~ 20 kg / m <sup>3</sup>
Kleboffene Zeit	feucht	3 – 4 Minuten
Schneidbarkeit (FEICA TM 1005)	trocken	~ 30 Minuten
Voll belastbar	~ 24 Stunden	
Ausbeute in Laufmeter (Ø 3 cm Strang = 14 g/Lfm) <sup>(1)</sup>	10.000 ml	bis zu 720 Lfm
Ausbeute in m <sup>2</sup> bei 3 Strängen (Ø 3 cm) pro m <sup>2</sup>	10.000 ml	240 m <sup>2</sup>
Sprödigkeit (FEICA TM 1008; trocken)	+ 5°C / 1.5 h / 24 h	1 / 1
Dimensionsstabilität (FEICA TM 1004)	trocken	± 3%
Expansionsdruck (während der Aushärtung) (FEICA TM 1009)	nach 0.7 h	1.5 kPa
Nachexpansion (35-mm-Fuge) (FEICA TM 1010)	trocken	~ 40 %

<b>Haftzugfestigkeiten:</b>		
EPS / Bitumen besandet	3 mm	~ 90 kPa
EPS / Bitumen besandet	8 mm	~ 55 kPa
PIR MIFA / Bitumen besandet	3 mm	~ 90 kPa
PIR MIFA / Bitumen besandet	8 mm	~ 55 kPa
Zugfestigkeit (FEICA TM 1018)	trocken	~ 70 kPa
Reissdehnung (FEICA TM 1018)	trocken	~ 14 %
Scherfestigkeit (FEICA TM 1012)	trocken	~ 30 kPa
Druckspannung (bei 10% Stauchung) (FEICA TM 1011)	trocken	~ 15 kPa
Temperaturbeständigkeit des ausgehärteten Schaums	- 40 bis + 80 ° C (kurzfristig bis + 100° C)	
GEV EMICODE	EC1 PLUS sehr emissionsarm	
Französische VOC-Emissionsklasse	A+	
Deutsches Gütesiegel für nachhaltiges Bauen (DGNB)	Qualitätsstufe 2	
Baustoffklasse gem. DIN 4102 Teil 1	B1	
Widerstand gegenüber Windlasten, Verklebung von EPS Dämmplatten (in Anlehnung an ETAG 006)	W <sub>100%</sub> = 4500 N/m <sup>2</sup>	
Widerstand gegenüber Windlasten, Verklebung von PUR Dämmplatten (in Anlehnung an ETAG 006)	W <sub>100%</sub> = 5000 N/m <sup>2</sup>	

(1) Ein proportionales Verhältnis zwischen Ausbeute und Füllmenge ist nicht grundsätzlich gegeben. Höhere / niedrigere befüllte Dosen müssen gesondert betrachtet werden.  
(2) Dosentemperatur mind. +5° C und max. +30° C. Ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei +20° C, andere Temperaturen können zu anderen Werten führen.