MS POLYMER

TaftGrip

MS Polymer na Adhesive Sealant

ISSUED January 2016 | REVIEWED June 2026 | PAGE 1

PAGLALARAWAN NG PRODUKTO

Ang TaftGrip ay isang single component, non-corrosive, walang amoy, medium viscous at low modulus na sealant adhesive na nakabatay sa Silane Modified polymer na walang solvent, isocyanate, silicone at PVC. Ang produkto ay nag-cure kapag na-expose sa atmospheric humidity upang bumuo ng matibay na elastomer at lumalaban sa pagtanda, panahon at thermal cycling nang hindi tumitigas, lumiliit o nagkakabitak. May magandang adhesion ito sa malawak na uri ng substrate nang walang primer, at compatible sa angkop na paint at epoxy coated system. Karaniwang dinisenyo para sa interior at exterior na aplikasyon at nagpapakita ng magandang UV resistance.

MGA KARANIWANG LUGAR NG APLIKASYON

- Pagbuo ng bus
- Metal Industry
- Signage
- Building at construction
- Automotive window glass glazing
- Railway carriage
- Pagbuo ng barko at bangka
- Mga industriya ng air condition at ventilation
- Timber floor decking
- Outdoor landscaping

MGA PISIKAL NA KATANGIAN (UNCURED)

MGA KATANGIAN	KARANIWANG HALAGA
Chemical Type	Silane modified polymer
Hitsura	Smooth Paste
Kulay	Off-White / Grey
Mga Component	One component
Specific gravity sa 30 ± 2°C ATM*-R004 (JIS* K6820)	1.58 - 1.62
Flow, sag o slump sa 30 ± 2°C ATM-R016 (ASTM* C639)	Non Sag
Extrusion rate para sa 20g sa 30 ± 2°C, orifice 2.6, pressure 3.0 kg/cm², ATM-R047 (BS* 5889), segundo	20 - 60
Paint compatibility, ATM-R370	Sa prinsipyo ay compatible
Flash Point	234 deg C

PERFORMANCE NG CURING

Ang produkto ay nag-cure kapag na-expose sa moisture sa hangin, karaniwang bumubuo ng skin sa loob ng ilang minuto, nagiging tack free sa loob ng ilang minuto hanggang oras. Pagkatapos mabuo ang skin, nagpapatuloy ang cure papasok mula sa surface. Ang produkto ay nagkakaroon ng functional cure sa loob ng 24 na oras at lubos na nagcu-cure sa loob ng 7 araw sa 30±2°C, 55±5% RH. Ang bilis ng surface/depth cure ay nakadepende sa relative humidity at temperatura ng kapaligiran ng adhesive at sa lalim ng inilapat sa mas mababang antas ng humidity. Kapag mas malaki ang unexposed na bahagi, mas matagal ang oras ng curing. Nasuri ang curing sa 30 ± 2°C, 55 ± 5% RH

PERFORMANCE NG CURING (TABLE)

MGA KATANGIAN	KARANIWANG HALAGA
Skin forming time – minuto Surface cure, ATM-R017	5 -10
Depth cure, ATM-R015. mm/araw	> 4.00
Application temperature °C	10 to 40
In service temperature °C	-40 to 90
Short exposure (hanggang 1 h) °C	120

MGA KARANIWANG KATANGIAN NG CURED NA MATERYAL

MGA KATANGIAN	KARANIWANG HALAGA
Tensile Strength, ATM-R020 (ASTM D412) Kg/cm²	>7
Elongation, % ATM-R020 (ASTM D412)	300
Durometer Hardness, Shore A ATM-R019 (ASTM D2240)	45 - 50
Shear strength, Kg/cm² ATM-R022 (ASTM D1002) MS - MS	8
MS – ABS	5

CHEMICAL RESISTANCE

Ang produkto ay lumalaban sa fresh water, sea water, tubig, motor oil, isopropanol, salt fog (95%RH), 85%. Pansamantalang lumalaban sa fuels, mineral oils, vegetable at animal fats at oils. Non-alcohol, concentrated mineral acids at caustic solutions o solvents. Ang impormasyong ibinigay ay para sa gabay lamang.

PANGKALAHATANG IMPORMASYON

Ang produktong ito ay hindi inirerekomenda para gamitin sa pure oxygen at/o oxygen rich na mga system at hindi dapat piliin bilang sealant para sa chlorine o iba pang malakas na oxidizing na materyales.

PAGHAWAK

Bago humawak, basahin ang product safety data sheets (MSDS) at mga label ng container para sa ligtas na paggamit.

MGA TAGUBILIN SA PAGGAMIT

Paghahanda ng substrate. Ang mga surface na idi-dikit o sisealan ay dapat malaya sa dumi, langis at iba pang contaminants. Para sa pinakamahusay na performance maaaring kailanganing linisin ang surface gamit ang isang solvent tulad ng acetone o methyl ethyl ketone o gamit ang magaspang na lint free na tela o gawing magaspang ang surface. Maaaring makamit ang mataas na bond strength nang hindi gumagamit ng primer. Iminumungkahi ang pre-testing upang matukoy kung kailangan ng primer. Makipag-ugnayan sa technical representative ng Vitrochem para sa rekomendasyon ng primer. Maaaring may external release agents ang plastic surface, na ginagamit habang ginagawa at ang mga agent na ito ay dapat alisin bago mag-bonding / sealing. Tandaan na maaaring hindi magpakita ng adhesion ang adhesive sa polyethylene, polypropylene, polyacetal, PTFE, Teflon. Ang mga substrate na hindi nabanggit ay dapat sumailalim sa mga pagsubok.

PARAAN NG APLIKASYON

Maaaring ilapat ang adhesive/sealant nang direkta mula sa cartridge (300ml) o sausage (500ml), manual o pneumatic na applicators. May ibinibigay na plastic nozzle na maaaring gawing nais na orifice at hugis upang mapadali ang aplikasyon. Maglapat ng tuloy-tuloy na bead ng adhesive/sealant sa inihandang surface/joint sa pantay na kapal. Kung kailangan ng pagkalat, gumamit ng sapat na pressure upang ikalat ang adhesive/sealant at maitaboy ang anumang nakulong na hangin. Ang sukat ng bead ng adhesive/sealant na ito-tutukoy ay nakadepende sa inaasahang sukat ng puwang para sa bahagi. Huwag ilapat sa temperatura na mas mababa sa 10°C o mas mataas sa 40°C. Kapag nabuksan na ang produkto, dapat itong gamitin sa loob ng medyo maikling panahon. Ang produktong nakaimbak sa mababang temperatura ay magdudulot ng pagtaas ng viscosity, na nagreresulta sa mas mababang extrusion rate. Maiiwasan ito sa pamamagitan ng pagdadala ng sealant sa room temperature bago ang aplikasyon.

DISPENSING

Maaaring i-dispense ang produkto gamit ang manual dispensing gun, Pneumatic dispensing gun o customized na dispensers. Habang gumagamit ng pneumatic dispensers, dapat i-dispense ang produkto gamit ang 2 o 5 bar pressure.

WORKING TIME

Ang moisture curing ay nagsisimula kaagad pagkatapos ma-expose ang produkto sa atmospera, anumang tooling ay dapat matapos bago mabuo ang skin gamit ang spatula o putty knife, paminsan-minsang binabasa ng soap solution. Upang matiyak ang integridad ng bond/seal sa pagitan ng mga mating na bahagi, ang mga bahaging i-aassemble ay dapat gawin bago mag-skin ang sealant. Ang mas mataas na humidity ay magpapabilis sa cure time na ito. Ang sobrang uncured na materyal ay madaling mapupunasan gamit ang angkop na non-polar na solvent. Kung na-cure na, maaaring tanggalin ang materyal nang mekanikal. Dapat hayaang lubos na mag-cure ang bond/seal bago isailalim sa mabibigat na service loads.

OVER PAINTING

Maaaring pintahan ang sealant gamit ang karamihan ng conventional paint systems pagkatapos mabuo ang skin (wet on wet). Pinakamahusay na resulta ang makukuha kung hahayaang lubos na mag-cure ang sealant bago pintahan. Ang pintura ay dapat subukan para sa compatibility sa pamamagitan ng pagsasagawa ng mga paunang pagsubok dahil sa malaking sakop ng iba't ibang uri ng industrial paints. Ang over painted na produkto ay hindi dapat i-expose sa baking temperatures hanggang sa makamit nito ang full cure. Dapat tandaan na ang tigas at film thickness ng pintura ay maaaring makasira sa elasticity ng sealant at magdulot ng pagkabitak ng paint film. Dapat mag-ingat kapag gumagamit ng hindi flexible na paint system na maaaring makasira sa elasticity ng adhesive, makasira sa joint movement at magdulot ng pagkabitak ng pintura. Ang PVC based na mga pintura at mga pinturang natutuyo sa pamamagitan ng oxidation (oil o alkyd resin based) ay karaniwang hindi angkop para ilapat sa ibabaw ng sealant.

PAG-IIMBAK

Ang optimal na imbakan ay 10°C hanggang 30°C pababa o higit pa sa tinukoy na temperatura. May epekto ang imbakan sa mga katangian ng produkto. Ang materyal na natanggal mula sa mga container ay maaaring ma-contaminate habang ginagamit. Huwag muling lagyan ang container ng produkto. Ang sealant ay nagcu-cure sa pamamagitan ng moisture. Panatilihing mahigpit na nakasara ang container kapag hindi ginagamit. Maaaring mabuo ang isang plug ng cured na materyal sa dulo ng tube o cartridge, na madaling matatanggal at hindi makakaapekto sa natitirang nilalaman. Kung kailangan ng karagdagang impormasyon, mangyaring makipag-ugnayan sa aming lokal na customer service representative.

SHELF LIFE

Kapag iniimbak sa o mas mababa sa 30°C, sa orihinal na hindi nabuksang mga container, ang produktong ito ay may shelf life na 9 na buwan mula sa petsa ng paggawa.

PACKAGING

Available sa 300ML HDPE Cartridge at 600ML Aluminum Sausage

COMPLIANCE AND QUALITY

RoHS statements and Safety Data Sheets for this product are available on request. Contact the MightyLoc team and we will send the current documents.

Vitrochem Technology Pte Ltd

1, Bukit Batok Crescent, #05-40 WCEGA Plaza, Singapore 658064 · +65 6766 7191 · +65 6766 7187 · www.mightyloc.com

Data last reviewed **June 2026**.

All recommendations for the use of our products are based on the current state of our knowledge. The Buyer remains responsible for satisfying itself that the product is suitable for its intended process or purpose. Since we cannot control the application, use, or processing of the product, we accept no responsibility on that basis. Refer to the current controlled data sheet, or contact us, before production use.