

# MasterSeal CR 171

## 2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

### MATERIALBESCHREIBUNG

MasterSeal CR 171 ist ein gießfähiger, chemikalienbeständiger 2K-Fugendichtstoff auf Polysulfidbasis.

### ANWENDUNGSBEREICHE

MasterSeal CR 171 wird zur Abdichtung von horizontalen Bodenfugen zwischen begeh- und befahrbaren Bauteilen (Neigung bis 2 %) eingesetzt, wo insbesondere eine Abdichtung gegen Wasser gefährdende Flüssigkeiten erforderlich ist, z. B. auf Abfüllplätzen an Tankstellen sowie sonstigen Dichtkonstruktionen.

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- elastisch, Gesamtverformung 30%
- chlorparaffinfreie Rezeptur
- verbesserte Fließfähigkeit
- gegen Kraftstoffe, Öle sowie einer Vielzahl weiterer Medien beständig (siehe Chemikalienbeständigkeitsliste bzw. Medienbeständigkeitslisten in der Europäischen Techn. Zulassung)
- CE-Zertifiziert nach EN 14188-2
- in zwei Farben (grau und schwarz) erhältlich.



### VERARBEITUNG

#### (a) Untergrundvorbereitung

MasterSeal CR 171 ist grundsätzlich auf geprimerte Haftflächen aufzutragen. Für Haftflächen in Dichtkonstruktionen mit Beaufschlagung durch wassergefährdende Stoffe folgende Primer einsetzen:

- MasterSeal P 117 für Untergründe aus Beton, Zementestrich, Kalksandstein, Klinker u. ä. Entsprechende Untergrundvorbereitung durchführen.
- MasterSeal P 107 für Untergründe aus Glas, glasierter Keramik, Nichteisenmetallen, Edelstahl, verzinktem Stahl, etc. Gründliche trennmittelfreie Vorreinigung erforderlich.
- MasterSeal P 127 für Untergründe aus Stahl, Eisen, Gusseisen, etc. Reinheitsgrad SA 2 ½ bzw. St 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4 erforderlich.

Die Haftflächen müssen zum Zeitpunkt der Verfüugung sauber, öl- und fettfrei, trocken sowie frei von trennend wirkenden Substanzen sein. Der Fugenraum muss mit geschlossenzelliger Polyethylen-Rundschnur so dicht und fest hinterfüllt sein, dass deren Lage während des Einbaus des Dichtstoffes nicht verändert wird. Des Weiteren darf die Rundschnur beim Einbringen nicht beschädigt werden. Die Temperatur der Haftflächen muss mindestens 3K über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

#### (b) Mischen

MasterSeal CR 171 wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und Komponente B geliefert.

B-Komponente mittels Spachtel vollständig in A-Komponente hineingeben.

Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen dabei erfasst werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten, durchgeführt werden. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen.

#### (c) Verarbeitung

Mischung in eine Handspritzpistole füllen oder das Materialgefäß in einen Druckbehälter mit Schlauch und Spitzdüse geben.

Die geprimerten Fugenflanken müssen vor dem Verfugen staubtrocken sein, dazu sind die Ablüftzeiten der Primer zu beachten. Es ist darauf zu achten, dass der Dichtstoff möglichst blasenfrei in den Fugenraum gegossen wird. Die Fugenfase darf nicht als Haftfläche dienen. Luftblasen, die sich nach dem Einbau an der Oberfläche gebildet haben, können innerhalb der Verarbeitungszeit des Dichtstoffes durch leichtes Überfahren mit einem trockenen, weichen Pinsel geöffnet werden.

Die Objekt- und Umgebungstemperaturen sind für die Verarbeitung und Erhärtung von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs- und Begehbarkeitszeiten. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich die Zeiten entsprechend verkürzen. Für die vollständige Aushärtung dürfen die Material- und Untergrundtemperaturen in der Aushärtungsphase die unterste Grenze an keiner Stelle und zu keinem Zeitpunkt unterschreiten.

# MasterSeal CR 171

## 2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

### REINIGUNG DER WERKZEUGE

Werkzeuge, Misch und Arbeitsgeräte unmittelbar nach Gebrauch der Werkzeuge mit MasterSeal CLN 917 reinigen; im ausgehärteten Zustand ist nur mechanisches Abschaben möglich.

### VERBRAUCH

Fugenbreite in mm	Fugentiefe in mm	Verbrauch in ml/m (ca.)
10	10	100
15	12 - 15	180 - 225
20	16 - 20	320 - 400
25	20 - 25	500 - 625
30	24 - 30	720 - 900
35	28 - 35	980 - 1225
40	32 - 40	1280 - 1600

### PRÜFUNGEN UND ZULASSUNGEN

Das Material ist gemäß den Zulassungsgrundsätzen des DIBt für Fugenabdichtungssysteme in LAU-Anlagen geprüft; es liegt folgender bauaufsichtlicher Verwendbarkeitsnachweis vor:  
– ETA-12/0486

### VERPACKUNG

MasterSeal CR 171 wird in 4- und 10-l-Kombigebinden sowie 20-l-Einheiten (nur Farbton schwarz) geliefert.

### FARBEN

Grau, Schwarz.

### LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Originalgebinde sind ungeöffnet, trocken und vorzugsweise im Temperaturbereich von 15 - 25 °C zu lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sind zu vermeiden. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerfähigkeit 18 Monate für Part A und 9 Monate für Part B.

### PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN/ SCHUTZMAßNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist MasterSeal CR 171 physiologisch unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich: Hautkontakt vermeiden. Undurchlässige Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Bitte beachten Sie dazu auch die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge auf der Verpackung. Diese sind auch den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport.

### BITTE BEACHTEN

- Nur für gewerbliche/industrielle Verwender.
- MasterSeal CR 171 nicht mit Wasser, Alkohol, Lösemiteln oder ähnlichem verdünnen!
- MasterSeal CR 171 ist ungeeignet für dauernde Wasserbelastung.

# MasterSeal CR 171

2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

Produktdaten*			
Bindemittelbasis / Härtungssystem	Polysulfid / Mangandioxid		
Mischungsverhältnis A : B (Gew.-Teile)	100 : 9		
Eigenschaft	Norm	Daten	Einheit
Volumenfestkörper	-	100	%
Viskosität	-	gießfähig	
Dichte (angemischt)		ca. 1,6	g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungszeit (23 °C / 50 % rel. LF)	-	ca. 60 - 120	Minuten
Aushärtung (23 °C / 50 % rel. LF)	-	ca. 24 - 48	Stunden
Aushärtungsgrad nach 3 d	EN 14187-1	100	%
Klebfreie Zeit	EN 14187-2	12 – 14	Stunden
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen	-	5 - 40	°C
Temperaturbeständigkeit (ohne chemische Belastung)**	-	-20 - +60	°C
Selbstverlaufseigenschaften, Typ sl (waagrecht, bei +5 °C) (geneigt, bei +23 °C)	EN 14187-3	1,0 6,0	mm
Volumenverlust	EN ISO 10563	4,8 (Anf.: < 5)	%
Massenänderung nach Lagerung in flüssigen Chemikalien Volumenänderung nach Lagerung in flüssigen Chemikalien	EN 14187-4 Klasse B, C	-21 (Anf.: ≥ -25 ≤ 0) -22 (Anf.: ≤ ± 30)	%
Dauerhaftigkeit des Haftvermögens bei Angriff durch flüssige Chemikalien	EN 14187-6 Klasse B, C	bestanden	-
Shore-A-Härte (bei 23 °C)	ISO 7619-1	ca. 25	-
Beständigkeit gegen Hydrolyse (Änderung der Shore-A-Härte)	EN 14187-5	42,9 (Anf.: < 50)	%
Widerstand gegen Flammen	EN 14187-7	bestanden	-
Brandverhalten	EN 13501-1	E	-
Haftvermögen bei -20° C	EN ISO 9047	0,35 (Anf.: ≤ 0,6); kein Versagen	N/mm <sup>2</sup>
Zugmodul bei 100 % Dehnung (bei +20 °C) (bei -20 °C)	EN ISO 8340	0,23; kein Versagen 0,33; kein Versagen	N/mm <sup>2</sup>
Zugmodul bei 120 % Dehnung (bei +20 °C) (bei -20 °C)	EN 28340	ca. 0,40 ca. 0,74	N/mm <sup>2</sup>
Künstliche Bewitterung durch UV-Bestrahlung (Änderung des Zugmoduls bei 100 % Dehnung)	EN 14187-8	7,3 (Anf.: ≤ ± 20)	%
Rückstellvermögen	EN ISO 7389	94 (Anf.: ≥ 70)	%
Zulässige Gesamtverformung	-	ca. 30	%

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

\*\* detaillierte Angaben auf Anfrage

# MasterSeal CR 171

2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

Chemische Beständigkeit						
MEDIEN	Konzentration	Beständigkeit		MEDIEN	Konzentration	Beständigkeit
<b>Anorganische Säuren</b>				<b>Öle</b>		
Borsäure	g. w. Lsg.	+		Biodiesel	unverd.	++
Flusssäure	10%	(+)		Bohröl	unverd.	++
Phosphorsäure	10%	+		Bremsöl	unverd.	+
Phosphorsäure	25%	(+)		Dieselöl	unverd.	++
Salpetersäure	10%	+		Rizinusöl	unverd.	++
Salzsäure	10%	(+)		Silikonöl	unverd.	++
Salzsäure	konz.	-		Skydrol	unverd.	++
Schwefelsäure	25%	(+)		Teeröl	unverd.	+
Schwefelsäure	40%	-		Terpentinöl	unverd.	+
<b>Organische Säuren</b>				<b>Organische Lösemittel</b>		
Ameisensäure	5%	+		Benzin	unverd.	++
Ameisensäure	10%	(+)		Benzol	unverd.	(+)
Ameisensäure	98%	-		Dichlorbenzol	unverd.	+
Benzoessäure	g. w. Lsg.	+		Dimethylanilin	unverd.	+
Bernsteinsäure	20%	+		Dimethylformamid	unverd.	(+)
Essigsäure	10%	(+)		Düsentreibstoff, IP4	unverd.	++
Essigsäure	60%	-		Perchlorethylen	unverd.	(+)
Maleinsäure	20%	+		Petroleum	unverd.	++
Milchsäure	40%	+		Styrol	unverd.	-
Milchsäure	Konz.	(+)		Testbenzin	unverd.	++
Ölsäure	50%	(+)		Tetrachlorkohlenstoff	unverd.	-
Oxalsäure	10%	+		Toluol	unverd.	+
Oxalsäure	g. w. Lsg.	(+)		Trichlorethylen	unverd.	(+)
Weinsäure	15%	+		Xylol	unverd.	+
Zitronensäure	20%	+				

Legende:

g. w. Lsg. = gesättigte wässrige Lösung      unverd. = unverdünnt  
 ++ = 72 h beständig,      + = 8 - 72 h beständig,      (+) = 1 - 8 h beständig,      - = < 1h beständig

# MasterSeal CR 171

## 2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

<b>Alkalische Lösungen</b>			<b>Alkohole</b>		
Alkohol-Natronlauge	10%	+	Benzylalkohol	unverd.	(+)
Ammoniak	25%	++	Ethanol	50%	++
Calciumhydroxid	g. w. Lsg.	++	Ethanol	96%	+
Kalilauge	20%	++	Ethylenglykol	unverd.	++
Natronlauge	10%	++	Furfurylalkohol	unverd.	+
<b>Salzlösungen und Sonstiges</b>			Glyzerin	unverd.	++
Aluminiumchlorid	35%	+	Isobutanol	unverd.	++
Ammoniumnitrat	40%	+	Isopropanol	unverd.	++
Ammoniumphosphat	40%	+	Kresol	5%	(+)
Ammoniumsulfat	40%	+	Methanol	unverd.	+
Bariumchlorid	40%	+	Phenol	5%	+
Bariumsulfat	40%	+	Phenol	g. w. Lsg.	(+)
Calciumchlorid	40%	+	<b>Aldehyde</b>		
Calciumnitrat	40%	+	Benzaldehyd	unverd.	-
Eisensulfat	40%	+	Crotonaldehyd	unverd.	-
Kaliumcarbonat	15%	+	Formaldehyd	35%	-
Kaliumdichromat	20%	+	Zimtaldehyd	unverd.	(+)
Kaliumnitrat	40%	+	<b>Ketone</b>		
Kaliumpermanganat	2%	+	Aceton	unverd.	+
Kupfersulfat	25%	+	Acetophenon	unverd.	+
Natriumacetat	g. w. Lsg.	+	Cyclohexanon	unverd.	(+)
Natriumcarbonat	g. w. Lsg.	+	Methylethylketon	unverd.	+
Natriumchlorid	g. w. Lsg.	+	Methylisobutylketon	unverd.	+
Natriumnitrat	g. w. Lsg.	+	<b>Ester</b>		
Natriumphosphat	10%	+	Butylacetat	unverd.	+
Dest. Wasser		+	Ethylacetat	unverd.	+
Molke		++	Methylglycolacetat	unverd.	+
Wasserstoffperoxid		+			

Legende:

g. w. Lsg. = gesättigte wässrige Lösung      unverd. = unverdünnt  
 ++ = 72 h beständig,      + = 8 - 72 h beständig,      (+) = 1 - 8 h beständig,      - = < 1h beständig

# MasterSeal CR 171

2K-Polysulfidfugendichtstoff, gießfähig, chemikalienbeständig, mit ETA-Zulassung

## CE-KENNZEICHEN (EN 14188-2)

	
<b>BASF Coatings GmbH</b> Glasuritstraße 1 D-48165 Münster	
16 DE0268/01	
<b>MasterSeal CR 171 (DE0268/01)</b> <b>EN 14188-2:2004</b>	
EN 14188-2	
Kalt verarbeitbare Fugenmassen	
System: Zweikomponentensystem (M)	
Typ: Selbstverlaufender Typ (sl)	
Klasse: B, C	
Polymergrundlage: Polysulfid	
Primer: MasterSeal P 117	
Haft- und Dehnvermögen	bei +23°C ≥ 0,15 MPa
Zugmodul bei 100 % Dehnung	bei -20°C ≤ 0,6 MPa
Haftvermögen	bei -20°C ≤ 0,6 MPa
Zugmodul	Kein Versagen
Wasserundurchlässigkeit	Bestanden
Verformungswiderstand	Rückstellvermögen ≥ 70 % Volumenverlust ≤ 5 %
Massen- und Volumenänderung nach Lagerung in flüssigen Chemikalien Klasse B, C	Massenanteil von ≤ -25 %, kein Anstieg Volumenanteil von ≤ ± 30 %
Dauerhaftigkeit des Haftvermögens bei Angriff durch flüssige Chemikalien Klasse B, C	Bestanden
Künstliche Bewitterung durch UV-Strahlung	≤ ± 20 %
Änderung des Zugmoduls bei 100 % Dehnung	≤ ± 20 %
Widerstand gegen Flammen	Bestanden

### Kontaktadressen für Beratung

**BASF Coatings GmbH**  
**Construction Systems**  
Donnerschweer Str. 372  
D-26123 Oldenburg  
Tel. +49 (0)441 3402-251  
Fax +49 (0)441 3402-333  
construction-systems-de@basf.com  
[www.master-builders-solutions.basf.de](http://www.master-builders-solutions.basf.de)

**BASF Schweiz AG**  
**Construction Systems**  
Im Schachen  
CH-5113 Holderbank  
Tel. +41 (0)62 8689 360  
Fax +41 (0)62 8689 359  
construction-systems-de@basf.com  
[www.master-builders-solutions.basf.ch](http://www.master-builders-solutions.basf.ch)

**BASF Performance Products GmbH**  
**Construction Systems**  
Roseggerstraße 101  
A-8670 Krieglach  
Tel. +43 (0)3855 2371 280  
Fax +43 (0)3855 2371 283  
construction-systems-de@basf.com  
[www.master-builders-solutions.basf.at](http://www.master-builders-solutions.basf.at)

### Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Daten, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Abweichende Empfehlungen zu den Angaben in den technischen Merkblättern sind nur dann verbindlich, wenn sie von uns schriftlich bestätigt werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen gegenüber Dritter sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert oder unter [www.master-builders-solutions.basf.de](http://www.master-builders-solutions.basf.de) heruntergeladen werden kann.

® = registered trademark of BASF group in many countries.  
Stand: September 2017