

Technisches Datenblatt

SP050

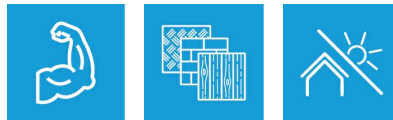
UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

MULTI ADHESIVE PRO

24-02-2025 / V 1

Beschreibung

Dieser 1-komponentige, standfeste Klebstoff ist für eine Vielzahl an elastischen Verklebungen mit hoher Festigkeit einsetzbar. Typische Anwendungen an Sockelleisten, Latten, Türschwellen, Akustikpanele oder Blechverkleidungen, Rohr- und Kabeldurchführungen oder als spritzbare Flanschdichtung im Heizungsbau. Kurzzeitig bis +180 °C temperaturbeständig, z.B. für nachträgliches Pulverbeschichten.



Eigenschaften und Hauptvorteile

- Dauerhaft elastisch und nimmt Bauteilbewegungen auf.
- leicht verarbeitbar und sehr geruchsarm - EC1Plus zertifiziert.
- eine grüne Alternative zu herkömmlichen PU-Klebstoffen - Lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Sehr gute Witterungsbeständigkeit - geeignet für Innen- und Außen
- Hervorragende Haftung auf einer Vielzahl von Materialien wie Metallen, Glas, PVC und Beton
- Kurze klebfreie Zeit (< 30 Min.)

Verpackung

SP050 wird als 310-ml-Kartusche in den Farben grau, schwarz und weiß geliefert. Kristallklare Version verfügbar, siehe SP030.

| Bestell-Nr. | Farbe | Inhalt in ml | Inhalt Lieferkarton |
|-------------|---------|--------------|---------------------|
| 378254 | grau | 310 | 12 Kartuschen |
| 378180 | schwarz | 310 | 12 Kartuschen |
| 378181 | weiß | 310 | 12 Kartuschen |

Primertabelle

| Oberfläche | Primer -Vorschlag |
|----------------|-------------------|
| ABS | +, AT150 |
| Acrylglas PMMA | +, AT150 |
| Aluminium | + |
| Edelstahl | + |
| Eisen | + |
| Eloxal | + |

SP050

UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

Primertabelle

| | |
|---|-------------------|
| feuerverzinktes Blech | + |
| Glas | + |
| Polyamid | + |
| Polyester GFK | + |
| Polypropylen | - |
| Polystrol | +, AT150 |
| Poröse Substrate(z.B Beton, Steine, Holz) | AT140 |
| Pulverbeschichtung | Einzelfallprüfung |
| PVC-hart | +,AT150 |

Die vorstehenden Empfehlungen beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung und haben aufgrund der Vielfalt der möglichen Werkstoffvarianten orientierenden Charakter.

+ kein Primer erforderlich

+, ... In Versuchen hat sich gezeigt, dass zwar häufig, aber nicht immer ohne Primer gearbeitet werden kann. Dies hängt ab von den in der Praxis auftretenden Belastungen, der jeweils exakten Zusammensetzung der angrenzenden Werkstoffe bzw. Beschaffenheit der Haftflächen. Da diese Einflüsse oftmals nicht vorhersehbar sind, empfehlen wir in Fällen, wo auf Primer verzichtet werden soll, entsprechende Vorversuche.

- Der Einsatz wird nicht empfohlen. Dies gilt generell auf Untergründen wie Polyethylen, Silikon, Butylkautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Stoffen (Schwarzanstrichen).

Technische Information

| | | |
|------------------------------------|--|--|
| Chemische Basis | Reaktionssystem | 1K-Hybridpolymer, feuchtigkeitsvernetzend |
| Dichte | DIN 52451 A | 1,65g/cm ³ |
| Aushärtegeschwindigkeit - mm/1.Tag | bei 23°C und 50% r.F. | ca. 2,5mm |
| Volumenschwund | DIN 52 451 | < 3 % |
| Hautbildungszeit | bei 23°C und 50% r.F. | ca. 15 Minuten |
| UV-Stabilität | | gut |
| Verarbeitungstemperatur | | +5°C bis +40°C |
| Bruchdehnung | DIN 53504 S2 | ca. 140 % |
| Zugfestigkeit | DIN 53504 S2 | ca. 2,6N/mm ² |
| Shore A Härte | DIN 53505 | ca. 55 |
| Temperaturbeständigkeit | | -40°C bis +90°C, für Pulverlackierungen gelten folgende Parameter: 180°C - 10 Minuten, 170°C - 20 Minuten, 160°C - 30 Minuten. |
| Lagerfähigkeit | In ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C | 18 Monate |
| Konsistenz | EN 27390 | 0mm, standfest in 20mm Schiene |

Untergrundvorbereitung

1. SP050 kann auf feuchte Untergründe aufgetragen werden.
2. für eine optimale Haftung sollte die Oberfläche stets sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein.
3. Abhängig vom Untergrund stehen verschiedene Reiniger zur Verfügung.
4. nicht poröse Oberflächen aufräumen.
5. Bei Pulverlack-Beschichtungen mit Isopropanol vorreinigen.Vorversuche durchführen.
6. Auf Materialien wie Glas, Aluminium, Keramik, lackiertem Holz, Epoxid und Polyester ist kein Primer notwendig.
7. Auf kritischen und unbekanntem Untergründen auf jeden Fall Vorversuche durchführen. Erfahrungswerte für eventuell

Technisches Datenblatt

SP050

UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

notwendige Vorbehandlungen siehe untenstehende Hafttabelle. Für andere Materialien wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von tremco illbruck.

Verarbeitung

1. Die Kartusche oberhalb des Gewindes mit einem scharfen Messer aufschneiden. Die Düse auf den gewünschten Durchmesser kürzen.
2. SP050 kann mittels Hand- oder Druckluftpistolen direkt aus der Kartusche oder dem Alubeutel aufgetragen werden.
3. Klebstoff auf eine oder beide Oberflächen auftragen.
4. Bei der Verklebung größerer Bauteile sind Klebstoffraupen parallel im Abstand von ca. 10 cm so aufzutragen, dass nach dem Fügen der Teile ein Luftzwischenraum verbleibt.
5. Die beiden Fügebauteile sofort zusammenbringen und für etwa 30 min. klemmen, bis sich eine ausreichende Haftfestigkeit entwickelt hat. Diese wird in der Regel nach 30 min. erreicht.

Bitte beachten

SP050 ist in der Regel natursteinverträglich. Eine mögliche Randzonenverschmutzung kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, weshalb vor Anwendung in jedem Fall Eigenversuche durchzuführen sind. Die Anwendung auf spannungsrissempfindlichen Kunststoffen, Spiegelrückseiten und bei Dauernassbelastung wird nicht empfohlen. Nicht geeignet zum Verkleben von Polyethylen, Polypropylen, Teflon® oder Nylon. Bei Kontakt mit bituminösen oder teerhaltigen Untergründen können Verfärbungen auftreten. Nicht als Structur-Glazing Klebstoff verwenden. Für Verklebungen sollte die Bauteiltemperatur 3°C über dem Taupunkt liegen. Im Zweifel ist die tremco illbruck Anwendungstechnik hinzuzuziehen. Die Hautbildungszeit beträgt ca. 17 Minuten. Während und nach der Aushärtung ist SP050 chemisch neutral, geruchsarm und nicht korrosiv. Im ausgehärteten Zustand ist das Material dauerelastisch, bei gleichzeitig hoher mechanischer Festigkeit. Das Produkt weist eine gute Licht-, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit auf. RLT-geeignet.

Hinweis:

Für Einbrennlackierungen darf nur vollständig ausgehärtetes Material verwendet werden. Notwendige Reinigungsbäder vor dem Einbrennvorgang können SP050 beeinflussen. Hierzu sind entsprechende Vorversuche durchzuführen.

Einbrenntemperaturen und Zeitbegrenzungen 180°C 10 Minuten, 170°C 20 Minuten, 160°C 30 Minuten.

Gewährleistung

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter www.illbruck.com.

Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen

Die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes finden Sie unter www.illbruck.com.

Technischer Kundendienst

Auf Wunsch steht Ihnen die Tremco CPG Germany Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 zur Verfügung.

Technisches Datenblatt

SP050

UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

Zertifizierungen

