

Material

Einkomponentiger, standfester, elastischer Klebdichtstoff auf Hybrid-Basis.

Eigenschaften

Bei der Verwendung auf Natursteinen kann eine mögliche Randzonenverschmutzung nicht ausgeschlossen werden. Die Anwendung auf spannungsrissempfindlichen Kunststoffen, Spiegelrückseiten und bei Dauernassbelastung wird nicht empfohlen. 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. Beim Kontakt mit bituminösen oder teerhaltigen Untergründen können Verfärbungen auftreten.

RLT-geeignet.

Ausführung

SP050 wird als 310-ml-Kartusche geliefert.

Lieferform

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

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Spezifisches Gewicht	DIN 52 451-A	1,6 g/cm ³
Verarbeitviskosität	EN 27 390	standfest
Hautbildungszeit*	-	ca. 17 Min
Durchhärtungsgeschwindigkeit	-	ca. 2,5 mm/1.Tag
Volumenschwund	DIN 52 451	3,0%
Modul bei 25% Dehnung	EN 53 504 S2	0,7 N/mm ²
Modul bei 100% Dehnung	EN 53 504 S2	1,7 N/mm ²
Reißfestigkeit	EN 53 504 S2	ca. 2,1 N/mm ²
Bruchdehnung	EN 53 504 S2	ca. 180%
Shore-A-Härte	DIN 53 505	ca. 50°
Temperaturbeständigkeit	-	-40°C bis +90°C, kurzfristig bis 200°C
Verarbeitungstemperatur	-	+5°C bis +40°C
Lagerung	-	In ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C
Lagerfähigkeit	-	12 Monate

*bei 23°C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit



SP050

Universalklebstoff



Dieser 1-komponentige, standfeste, elastische Kleber auf Hybrid-Basis ist für die technischen Verklebungen und Abdichtungen in Bau-, Baunebengewerbe und Handwerk anwendbar. Einsetzbar z. B. an Blechverkleidungen, Rohr- und Kabeldurchführungen oder als spritzbare Flanschdichtung im Heizungsbau geeignet. Kurzzeitig bis +200 °C temperaturbeständig, z.B. für nachträgliches Pulverbeschichten.

Produktvorteile

- Dauerhaft elastisch
- Sehr leicht verarbeitbar
- Lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Sehr gute Haftung auf Metallen
- Kurze klebfreie Zeit (< 30 Min.)
- RLT-geeignet

Vorbereitung

- Die Haftflächen müssen sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein.
- Abhängig vom Untergrund stehen verschiedene Reiniger zur Verfügung.
- Bei Pulverlack-Beschichtungen mit Isopropanol vorreinigen. Vorversuche durchführen.
- Auf kritischen und unbekanntem Untergründen auf jeden Fall Vorversuche durchführen. Erfahrungswerte für eventuell notwendige Vorbehandlungen siehe untenstehende Hafttabelle.

Verarbeitung

- SP050 kann mittels Hand- oder Druckluftpistolen direkt aus der Kartusche oder dem Alubeutel aufgetragen werden.
- 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.

Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Kleber kann mit AT115 Reiniger oder AT200 Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge).

Primertabelle

Haftfläche	Primer Empfehlung
ABS	+, AT150
Acrylglas PMMA	+, AT150
Aluminium	+
Edelstahl	+
Eisen	+
Eloxal	+
feuerverzinktes Blech	+
Glas	+
Messing	+
Kupfer	+
Polyamid	+
Polyester GFK	+
Polypropylen	-
Polystrol	+, AT150
Poröse Substrate (z.B. Beton, Steine, Holz)	AT140
Pulverbeschichtung	Einzelprüfung
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).

Hinweis

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

Pulverbeschichtung- und Lackierprozesse: SP050 kann nach dem vollständigen Aushärten kurzfristig erhöhten Temperaturen ausgesetzt werden und eignet sich somit zum Pulverbeschichten. Nachfolgende Einbrennprozesse sind ohne Veränderung der mechanischen Eigenschaften des Klebers möglich: +180 °C über einen Zeitraum von max. 30 Minuten, + 200 °C über einen Zeitraum von max. 10 Minuten.

Sicherheitshinweis

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

Service

Auf Wunsch steht Ihnen die tremco illbruck Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 jederzeit zur Verfügung.

Zusatzinformation

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und An-

wendungsbedingungen 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.de.



tremco illbruck GmbH & Co. KG
 Werner-Haepf-Straße 1
 92439 Bodenwöhr
 Deutschland
 T: +49 9434 208-0
 F: +49 9434 208-230

info.de@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.de