

Műszaki adatlap

SP350

HIGH TACK PRO

Nagy kezdeti tapadóerejű ragasztó+

26-02-2024 / V 1

Leírás

Egykomponensű, rugalmas, hibridpolimer alapú ragasztó nagyon magas kezdeti tapadóerővel.

Jellemzők

Az SP350 a levegőnedvesség hatására térhálósodó ragasztóanyag, amely rugalmas, magas szilárdságú kötést ad. Kikeményedés alatt és hőhatás hatására keményedik, korrozív, szinte szagtalan. Az SP350 nagyon jól ellenáll a nedvesség, hő, hideg, időjárási hatásoknak. A termék izocianát, szilikon és oldószermentes, így a felület használatra egyaránt alkalmas, festhető (lásd megjegyzések).



Tulajdonságok és előnyök

- Könnyen kinyomható
- Extrém magas kezdeti tapadás
- Gyors kikeményedés
- Kipróbált víz alatti ragasztás
- Oldószer-, izocianát- és szilikonmentes
- Magas mechanikus szilárdság
- Magas mechanikus szilárdság

Felhasználási cél

Ez az egykomponensű rugalmas hibridpolimer bázisú ragasztóanyag különösen alkalmas különböző anyagok feszültségkiegyenlítő ragasztására az építőiparban, a kisiparban azokban az esetekben, amelyekben magas azonnali tapadás szükséges. A ragasztó kül- és beltérben egyaránt használható, természetes kövek ragasztására is alkalmas.

Csomagolás

310 ml -es kartus (kartonként 12)

Tárolás

Állítva, száraz árnyékos helyen +5°C és 25°C között

Szavatossági idő

12 hónap

A flakont tárolja állítva, napfénytől védve, szárazon, +5 ° C és +25 ° C között

Műszaki adatlap

SP350

HIGH TACK PRO

Műszaki adatok

Nyúlás szakadásnál	DIN 53504 S2	kb. 470% / 3,00 N/mm ²
Shore A keménység	DIN 53505 / ISO 868	kb. 55
Alkalmazási hőmérséklet		+5°C és +40°C között
Tanúsítási		AFSSET
Kémiai alap		Fejlett Tremco CPG SP-technológia
Kompatibilitás hagyományos építőanyagokkal Standard		adott
Gyógyítsd meg az időt	-18 ° C -on	kb. 1,5 mm
Keményedési sebesség - mm/1. nap	Belső teszt alapján 23 °C / 50 % RH estén	kb. 3,5 mm/ első nap
Kibocsátási osztályozási	Eurofins indoor air comfort GOLD	EC1+ / A+ / AgBB/ABG / M1
Filmképződési idő	Belső vizsgálat 23 °C / 50 % relatív páratartalom mellett	kb. 20 perc
Modulus 100 %-os nyúlásnál	DIN 53504 S2	kb. 1,2 N/mm ²
Megereszkedés	DIN EN ISO 7390 20 mm profil	0 mm
Zsugorodási	DIN EN ISO 10563	kb. 3,4 %
Fajlagos sűrűség	DIN 52451-A	1,5 g/cm ³
Szakítószilárdság	EN ISO 34	kb. 8,5 N/mm
Hőmérsékleti ellenállás		-40°C és +90°C között
Térfogat zsugorodási	DIN EN ISO 10563	kb. 3,4%

Alkalmazási feltételek - További feltételek

A ragasztó ideális alkalmazási hőmérséklete +5 ° C és +40 ° C között van. A ragasztó még mindig alacsonyabb hőmérsékleten is működik azonban magasabb extrudálási erő és a hosszabb kötési/bőrképződési idő várható. Mindig vegye figyelembe a kondenzáció és a fagy kockázatát a felületeken. További információkért keresse munkatárainkat!

Előkészítés

Fogadófelület tisztítása: A fogadófelület legyen tiszta, száraz-, por-, zsírmentes és hordozóképes.

A nem érzékeny felületeket tisztítsa meg AT200 tisztítóval. Az érzékeny felületekhez (pl.: porszórt, festett, különböző műanyagok) az AT115 tisztítót ajánljuk. Kétséges esetekben mindig végezzen előzetes próbákat.

A legtöbb felület esetében (pl: fémek, üveg, festett, galvanizált, krómozott, tűzi horganyzott felület, fa) nem szükséges alapozó. Nem ismert anyagú vagy kétséges esetekben végezzen előzetes próbákat.

Az alapozó táblázatban további ajánlásokat találhat.

Alkalmazás

Az SP350 kartusból, vagy a hurkából, kézi vagy sűrített levegős pisztollyal vihető fel a ragasztandó felületre.

Az optimális tapadás érdekében a mellékelt V-kinyomócsőr segítségével háromszög alakú csíkban kell felvinni a felületre. (pl.: kb. 10 mm széles, 12 mm magas)

Nagyobb elemek esetében a csíkokat párhuzamosan, 10 cm-es távolságokban egymástól úgy, hogy a csíkok között az összeillesztést követően légrés maradjon.

Az összeillesztés követően az elemek közötti rés a felhasználás függvényében eltérő, de min 1 max 6 mm legyen.

Műszaki adatlap

SP350

HIGH TACK PRO

Az elemek összeillesztés, esetleges korrekciók a bőrösödési időn belül kell, hogy megtörténjenek.

Alkalmazási terület

Ez a rugalmas egykomponensű, hibridpolimer alapú ragasztó különösen alkalmas olyan ragasztásokhoz, amelyeknél azonnal magas kezdeti tapadás szükséges.

Fogadófelület előkészítés

Fogadófelület tisztítása: A fogadófelület legyen tiszta, száraz-, por-, zsírmentes és hordozóképes.

A nem érzékeny felületeket tisztítsa meg AT200 tisztítóval. Az érzékeny felületekhez (pl.: porszórt, festett, különböző műanyagok) az AT115 tisztítót ajánljuk. Kétséges esetekben mindig végezzen előzetes próbákat.

A legtöbb felület esetében (pl: fémek, üveg, festett, galvanizált, krómozott, tűzi horganyzott felület, fa) nem szükséges alapozó.

Nem ismert anyagú vagy kétséges esetekben végezzen előzetes próbákat.

Az alapozó táblázatban további ajánlásokat találhat.

Fedőlakk

A friss még meg nem szilárdul tömítőanyag AT115 vagy AT200 tisztítóval eltávolítható. A már megkötött anyag csak mechanikusan távolítható el (pl. penge).

Egészségügyi és biztonsági óvintézkedések

A biztonsági adatlap aktuális változatát a www.illbruck.hu címen találja.

Megjegyzés

Terméskövek esetében elszíneződés előfordulhat. Nem ajánlott tükrök, feszültségre érzékeny műanyagok ragasztására, illetve olyan alkalmazásokra ahol tartósan nedvességnak van kitéve.

Műszaki tanácsadás

Kollégáink állnak rendelkezésére a megfelelő termék kiválasztásában. További kérdések esetén forduljon ügyfélszolgálatunkhoz a +36 30/841 4360-as telefonszámon.

Garancia

A rajtunk kívül álló feldolgozási és alkalmazási körülmények, valamint az anyagok sokrétűsége miatt az előzőekben leírtak csak általános információként szolgálnak. Használat előtt végezzen tesztet, hogy a felületek/anyagok alkalmasak-e az adott felhasználásra. Műszaki változtatások jogát fenntartjuk. Az aktuális verzió a www.illbruck.com oldalon található.

Műszaki adatlap

SP350

HIGH TACK PRO

Tanúsítványok

