

SP350

HIGH TACK PRO

Soforthaftkleber Plus

07-05-2024 / V 1

Beschreibung

Dieser elastische, standfeste 1-komponentige Klebstoff auf Hybridpolymer-Basis ist besonders geeignet zum spannungsausgleichenden Kleben unterschiedlichster Materialien im Baugewerbe, im Handwerk und der Industrie, die eine sofortige hohe Anfangshaftung benötigen. Der Kleber ist im Innen- und Aussenbereich anwendbar. Er ist ideal geeignet zum horizontalen und vertikalen Verkleben von Materialien ohne zusätzliche Fixierung, z. B. von Holz- und Holzwerkstoffen, vielen Metallen, mineralischen Baustoffen, Sandwichelementen, Kunststoffen usw.

SP350 vernetzt mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Klebstoff mit hoher mechanischer Festigkeit. Während und nach der Aushärtung ist das Klebverhältnis nicht korrosiv und geruchsarm. SP350 weist eine sehr gute Licht-, Witterungs- und

Eigenschaften und Hauptvorteile
Anwendungseigenschaften: Das Produkt ist isocyanat-, silikon- und lösemittelfrei. SP350 ist für Anwendungen im Innen und Aussenbereich geeignet und kann bei Bedarf überstrichen werden (hierzu bitte die besonderen Hinweise beachten).

- Leichte Extrudierbarkeit
- Extrem schnelle Anfangshaftung
- Schnelle Aushärtung
- Bewährte Unterwasserverklebung
- Lösungsmittel-, isocyanat- und silikonfrei
- Hohe mechanische Festigkeit



Verpackung

| Farbe | Bestell-Nr. 310ml-Kartusche | Bestell-Nr. 600ml-Beutel |
|---|-----------------------------|--------------------------|
| weiss | 396592 | - |
| schwarz | 396591 | - |
| grau | - | 398647* |
| *Auf Anfrage (keine Lagerware). Mindestbestellmenge: 650 Liter. | | |
| Inhalt Lieferkarton: 12x310ml-Kartuschen bzw. 20x600ml-Beutel | | |

Haltbarkeit

12 Monate. Aufrecht und trocken im Schatten zwischen +5°C und +25°C aufbewahren.

Verfügbare Farbe

weiss, schwarz, grau

Technisches Datenblatt

SP350 HIGH TACK PRO

Primertabelle

| Oberfläche | Primer -Vorschlag |
|-------------------------------|-------------------|
| ABS | AT150 |
| Aluminium | + |
| Beton | AT140 |
| Eisen | +,AT150 |
| Eloxiertes Aluminium | +,AT150 |
| Faserzement | + |
| Fliesen, Vorderseite | +,AT140 |
| Fliesen, Rückseite | +,AT140 |
| Polyamid | AT150 |
| Polyester(glasfaserverstärkt) | + |
| Polystrol | AT150 |
| Pulverbeschichtung | Einzelfallprüfung |
| PVC-Folie | AT150 |
| PVC-hart | AT150 |
| Ziegel | AT140 |

+ Kein Primer erforderlich.

+, Häufig, aber nicht immer, kann ohne Primer gearbeitet werden. Dies hängt von den in der Praxis auftretenden Belastungen, der jeweils exakten Zusammensetzung der angrenzenden Werkstoffe bzw. Beschaffenheit der Haftflächen ab. 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).

Die vorstehenden Empfehlungen haben orientierenden Charakter und beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung.

Alle Angaben basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter aufgrund der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von der Notwendigkeit, eigene Versuche und Überprüfungen vorzunehmen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten.

Technische Information

| Chemische Basis | | Fortschrittliche Tremco CPG Europe STP-Technologie |
|---|----------------------------------|--|
| Reißfestigkeit | EN ISO 34 | ca. 8,5 N/mm |
| Durchbiegung | DIN EN ISO 7390 20 mm Profil | 0 mm |
| Hautbildungszeit | | ca. 20 min |
| Aushärtegeschwindigkeit - mm/1.Tag | bei 23°C/50%r.h. | ca. 3,5 mm |
| Volumenschwund | DIN EN ISO 10563 | ca. 3,4% |
| Verarbeitungstemperatur | | -18°C bis +40°C |
| Bruchdehnung | DIN 53504 S2 | ca. 470% |
| Shore A Härte | DIN 53505 / ISO 868 | ca. 55 |
| Kompatibilität mit üblichen Baustoffen Standard | | given |
| Temperaturbeständigkeit | | -40°C to +90°C |
| Emissionsklassifizierung | Eurofins indoor air comfort GOLD | EC1+ / A+ / AgBB/ABG / M1 |
| Zertifizierung | | AFSSET |
| Aushärtezeit | at -18°C | ca. 1,5 mm |

Technisches Datenblatt

SP350

HIGH TACK PRO

Verarbeitungsbedingungen – Zusätzlich

Die ideale Anwendungstemperatur des Klebstoffs liegt zwischen +5°C und +40°C. Der Klebstoff ist auch bei niedrigeren Temperaturen noch leistungsfähig. Es ist mit einer höheren Extrusionskraft und einer längeren Aushärtungs-/Hautbildungszeit zu rechnen. Berücksichtigen Sie immer das Risiko von Kondensation und Frost auf den Oberflächen.

Untergrundvorbereitung

Für eine optimale Haftung sollten die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. - Um Fett oder Staub zu entfernen, können glasierte Fliesen, Metalloberflächen mit AT200 Cleaner gereinigt werden. - Auf empfindlichen Untergründen wie pulverbeschichteten Oberflächen kann zur Reinigung das mildere AT115 verwendet werden. - Führen Sie vor der Verwendung immer einen Test durch, um die Kompatibilität zu bestätigen. - Empfehlungen für Primer finden Sie in der Primertabelle. - Für andere Materialien wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst der Tremco CPG Schweiz AG.

Verarbeitung

Die Klebeflächen müssen stets sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein. Zur Reinigung unempfindlicher Oberflächen empfehlen wir AT200 Reiniger, empfindliche Untergründe (z. B. Pulverbeschichtungen, lackierte Oberflächen, diverse Kunststoffe) sind mit AT115 Reiniger zu reinigen. In Zweifelsfällen führen Sie bitte Vorversuche aus. Führen Sie auf kritischen und unbekannten Oberflächen unbedingt Vorversuche aus. In der Hafttabelle unten finden Sie unsere Erfahrungswerte für die eventuell erforderliche Vorbehandlung.

Anwendung

SP350 direkt aus der Kartusche mit einer Hand-, Druckluft oder Akkupistole auf eine Substratseite auftragen. Um die optimale Benetzung des Bauteils mit dem Klebstoff zu erreichen, wird er über die beigegefügte V-Nahtdüse in Form einer Dreiecksraupe aufgetragen (z.B. ca. 10 mm breit und 12 mm hoch). Zum Kleben grösserer Bauteile werden die Kleberaupen parallel mit einem Abstand von ca. 10 cm aufgetragen, so dass nach dem Fügen der Teile ein Luftzwischenraum verbleibt. Je nach Anforderung wird der Klebespalt nach dem Fügen zwischen mind. 1 bis max. 6 mm liegen. Das Fügen beider Substrate sowie das Korrigieren der Verklebung muss innerhalb der Hautbildungszeit erfolgen.

Bitte beachten

Bei Verwendung auf Naturstein können Flecken entstehen. Es wird nicht empfohlen für die Anwendung auf der Rückseite von Spiegeln, auf Kunststoffen, die empfindlich auf Spannungsrisse reagieren, oder wo eine dauerhafte Einwirkung von Wasser möglich ist. Nicht für die Aussenanwendung empfohlen.

Nicht für Verklebungen auf Buntmetallen geeignet.

Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von SP350 ist abhängig von Luftfeuchtigkeit und Temperatur. Bei geringer Luftfeuchtigkeit und/oder tiefen Temperaturen verzögert sich die Aushärtung deutlich. Bei der Verklebung grösserer, geschlossenporiger Bauteile (z.B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass der Klebstoff vollständig Aushärten kann. SP350 darf nicht als Flächenkleber verwendet werden, es sei denn, die konstruktiven Voraussetzungen lassen dies zu. Bei Verklebung zweier nicht-poröser Stoffe, sollte deren Breite 15mm nicht überschreiten. SP350 nicht einsetzen auf Polyethylen, Polypropylen, Silikon, Butyl-Kautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Oberflächen. Beim Überstreichen von SP350 muss mit späteren Rissbildungen in der Beschichtung und ggfs. mit einer erhöhten Oberflächenklebrigkeit gerechnet

Technisches Datenblatt

SP350

HIGH TACK PRO

werden. Die Verträglichkeit zwischen SP350 und angrenzenden Baustoffen/ Anstrichen ist vor der Anwendung sicherzustellen,

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.ch.

Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen

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

Technischer Kundendienst

Die Tremco CPG Schweiz AG verfügt über ein Team von erfahrenen technischen Vertriebsmitarbeitern, die Sie bei der Auswahl und Spezifikation von Produkten unterstützen. Für weitere Informationen, Service und Beratung wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst.

Technisches Datenblatt

SP350

HIGH TACK PRO

Zertifizierungen

