

Tekniskt datablad

SP350

Super High Tack

Konstruktionslim

09-02-2024 / V 5

Beskrivning

SP350 är ett 1-komponents M1 klassificerat konstruktionslim med hög initialstyrka baserad på avancerad SP-teknologi som med hjälp av luftfuktighetet härdar till en flexibel limfog med bibehållen styrka.



Funktioner och Fördelar

- Lätt att applicera
- Extrem initialstyrka
- Snabbhärdade
- Beprövad vidhäftning under vatten
- Fri från Isocyanater, ftalater och lösningsmedel
- Mycket hög mekanisk slutstyrka
- M1 -emissionsklass
- Kan användas i lägre temperaturer ner till -15°C.
- Elastiskt

Användning

SP350 är perfekt för en mängd olika användningsområden interiört och exteriört.

För inom och utomhusbruk, framförallt på trä, gipsskivor, metall byggskivor, lister där hög initialstyrka är nödvändigt.

Förpackning

310 ml (12 st/ kartong)

Förvaring

I öppnad förpackning, stående och torrt rum +5°C till +25°C upp till 12 månader. Kan förvaras i lägre temperaturer under kortare tid.

Hållbarhetstid

12 månader

Certifikat & Godkännningar

Svanen listad, BASTA 35/35, BVB Accpeteras, SundaHus B, EC1+, M1, EPD

Tekniskt datablad

SP350

Super High Tack

Primertabell

Yta	Grundförslag
Tegel	AT140
Betong	+, AT140
Anodiserad aluminium (eloxerad)	+, AT150
Fibercement	+
Glas	+
Varmförzinkad stål	+, AT150
Järn	+, AT150
Polyamid	AT150
Polykarbonat	-
Polyester (förstärkt med glasfiber)	+
Polypropen	-
Polystyren	AT150
Pulverlack	Vidhäftningstest skall alltid utföras
Hård PVC (styv)	AT150
PVC folie	AT150
Sanitetsakryl	+
Rostfritt stål	+
Kakel fram och baksida	+, AT140
Trä	+

Ovanstående rekommendationer avser applikationer som utsätts för normal belastning i inomhusmiljö.

+ Ingen primer nödvändig

+, ... Tester har visat att ibland men inte alltid kan en primer vara nödvändig. Detta beroende på exakt materialkomposition och struktur av substraten. Eftersom dessa faktorer är svåra att förutspå så rekommenderas i dessa fall vidhäftningstest om en primer ej används.

- Rekommenderas ej till denna yta.

Tekniska egenskaper

Förlängning vid brott	DIN 53504 S2	Ca 470%
Shore A-hårdhet	DIN 53505 / ISO 868	ca 55
Appliceringstemperatur		-15°C till +40°C
Härddningstid	vid -15°C	ca. 1,5 mm/1:a dygnet
Härddningstid- mm/1:a dygnet	vid 23°C/50%RH	ca. 3,5 mm
Densitet	ISO 1183-1	ca. 1,5 g/cm ³
Emissionsklassificerings	Eurofins indoor air comfort GOLD	EC1+ / A+ / AgBB/ABG / M1
Klibbfri		ca. 20 min
Förväntad livslängd under drift		Se förpackning (EXP).
Neböjning	EN ISO 7390 20 mm profile	0 mm
Skjuvhållfasthet (torr)	EN 1465	ca 2,0 N/mm ²
Förvaring	I oöppnad förpackning, stående och torrt rum +5°C till +25°C	12 månader
Rivhållfasthet	EN ISO 34	ca. 8,5 N/mm

Tekniskt datablad

SP350

Super High Tack

Tekniska egenskaper

Temperaturbeständighet		-40°C to +90°C
Draghållfasthet (torr)	DIN 53504 S2	ca 3,0 N/mm ²
Volymkrympning	EN ISO 10563	ca. 3,4%

Ytterligare användningsvillkor

Den ideala användningstemperaturen för limmet är mellan +5°C och +40°C. Limmet fungerar fortfarande vid lägre temperatur, ner till -15°C. En högre extruderingskraft och förlängd härdningstid/skinnbildningstid förväntas vid lägre temperaturer. Beakta alltid risken för kondens och frost på ytor.

Förberedelse

- Var noga med att tillse att limmet är kompatibelt med underlaget.
- Kontaktytorna skall vara fasta, torra, rena och fettfria. Rengör eventuellt med AA292 Rengöringsdukar.
- Rugga upp icke-porösa ytor.
- Se primertabell för eventuell användning av primer.

Applicering

- Limmets unika sammansättning ger extrem initialstyrka vilket medför att limmet har relativt fast konsistens och därför behövs en handspruta av bra kvalitet som klarar att mata ut limmet.
- Vi rekommenderar Handspruta Pro AA853 eller Handspruta Ultra AA873. Nödvändigt vid applicering med kall patron (ner till -15°C).
- Testa alltid kompatibilitet på kritiska underlag
- Munstycket på patronen är V – format med färdig öppning. Vid applicering skall "V:et" vara vänt uppåt / utåt så att en 3 - kantig limsträng erhålles. Limsträngen blir då jämn i höjdled och man undviker "bommar" vid sammanläggning av de limmade materialen. 3 - kantformen på limsträngarna gör det också lättare att pressa samman de limmade materialen.
- Applicera på en eller två ytor.
- Limsträngar på metall skall ej överstiga ø15 mm.
- På stora ytor t.ex. skivmaterial bör limsträngarna ha ett cc mått på minst 10 cm så att luft kan vandra mellan limsträngarna.
- Sammanfoga materialen direkt, tillräcklig initialstyrka uppnås vanligen på 10-15 minuter.

Åtgång

Åtgång Limsträng 10 x 8 mm 6,8 meter per patron.

Förberedelse av substratet

För optimal vidhäftning skall ytan vara ren, torr, dammfri och fri från fett.

- För att avlägsna fett eller damm, glaserade keramiska plattor, metallytor och glas rengöras med AT200 Cleaner.
- På känsliga underlag som pulverlackerade ytor kan den mildare AT115 användas för rengöring.
- Utför alltid ett test för att bekräfta kompatibilitet före användning.
- Se vidhäftningstabell för rekommendationer om primer.
- För andra material, vänligen kontakta Tremco SPG.

Tekniskt datablad

SP350

Super High Tack

Rengöring

Verktyg mm rengörs med lacknafta, härdat lim avlägsnas mekaniskt.

Hälso- och säkerhetsföreskrifter

Läs igenom och se till att du förstår innehållet i säkerhetsdatabladet innan arbetet påbörjas.

Observera

- Fäster inte mot PE, PP, silikon, teflon® och nylon.
- Ej lämplig för limning mot tjär- och asfaltsytor samt vissa plastmaterial som är känsliga för sprickbildning (stress cracking).
- Rekommenderas inte för folielaminat.
- Kontakt med bituminösa eller tjärhaltiga ytor kan leda till missfärgning.
- Konstant nedsänkning i vatten rekommenderas ej.
- Vanligen missfärgas inte natursten, men det kan inte uteslutas. En kompatibilitetstest bör göras innan arbetet startas.
- Tryckimpregnerat trä- Gråträ skall slipas bort till fast underlag. Ytorna skall vara torra. Bäst resultat fås med AT140 Primer.
- Övermålningsbar med de flesta vattenbaserad akrylatfärger efter genomhärdning. V.g. utför prov för att testa kompatibiliteten med limfogen (härdad). Notera att limfogar generellt inte bör övermålas. Limfogen är elastisk och av den anledningen kan färg som målas över spricka. Det kan förekomma att färg lossnar eller att färg ändrar ton. Färgens beteende garanteras inte vare sig på kort eller på lång sikt.

Teknisk support

Tremco CPG har ett team av erfarna tekniska säljare som hjälper dig att välja och specificera produkter. För mer detaljerad information, service samt tips och råd, vänligen kontakta kundservice på +46 31 570010.

Garanti

Tremco CPG Sweden AB's produkter tillverkas enligt strikta kvalitetsstandarder. Alla produkter som har applicerats (a) i enlighet med Tremco CPG Sweden AB's skriftliga instruktioner och (b) i alla applikationer som rekommenderas av Tremco CPG Sweden AB, men som har visat sig vara defekta, kommer att ersättas utan kostnad. Inget ansvar kan tas för informationen på denna sida/detta blad även om den är publicerad i god tro och anses vara korrekt. Tremco CPG Sweden AB förbehåller sig rätten att ändra produktspecifikationer utan föregående meddelande, i linje med företagets policy om kontinuerlig utveckling och förbättring. Det är ett krav från installatören att säkerställa lämplighet och kompatibilitet för alla element innan installationen påbörjas och att överensstämmelse kan uppnås vid behov.

Tekniskt datablad

SP350

Super High Tack

Certifikat

