

Material

SP050 ist ein Allzweck-Klebstoff zur technischen Verklebungen und Abdichtungen im Baugewerbe und Handwerk auf Basis der von tremco illbruck weiterentwickelten SP-Polymerformulierung.

Ausführung

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

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
Verarbeitungsviskosität	EN 27 390 20	standfest, nicht absackend 0 mm mm Profil
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

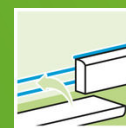
Vorbereitung

- SP050 kann auf feuchte Untergründe aufgetragen werden.
- für eine optimale Haftung sollte die Oberfläche stets sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein.
- Abhängig vom Untergrund stehen verschiedene Reiniger zur Verfügung.
- nicht poröse Oberflächen aufrauen.
- Bei Pulverlack-Beschichtungen mit Isopropanol vorreinigen. Vorversuche durchführen.
- Auf Materialien wie Glas, Aluminium, Keramik, lackiertem Holz, Epoxid und Polyester ist kein Primer notwendig.
- Auf kritischen und unbekanntem Untergründen auf jeden Fall Vorversuche durchführen. Erfahrungswerte für eventuell notwendige Vorbehandlungen siehe untenstehende Hafttabelle. Für andere Materialien wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von tremco illbruck.



SP050

Universalklebstoff



Dieser 1-komponentige, standfeste Klebstoff ist für eine Vielzahl an elastischen Verklebungen mit hoher Festigkeit einsetzbar. Typische Anwendungen sind die Verklebung von Sockelleisten, Latten, Türschwellen, Akustikpanele oder auch an Blechverkleidungen, Rohr- und Kabeldurchführungen oder als spritzbare Flanschdichtung im Heizungsbau. Kurzzeitig bis +200 °C temperaturbeständig, z.B. für nachträgliches Pulverbeschichten.

Produktvorteile

- 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 Außenanwendungen
- Hervorragende Haftung auf einer Vielzahl von Materialien wie Metallen, Glas, PVC und Beton
- Kurze klebfreie Zeit (< 30 Min.)
- RLT-geeignet

Verarbeitung

- Die Kartusche oberhalb des Gewindes mit einem scharfen Messer aufschneiden. Die Düse auf den gewünschten Durchmesser kürzen.
- SP050 kann mittels Hand- oder Druckluftpistolen direkt aus der Kartusche oder dem Alubeutel aufgetragen werden.
- Klebstoff auf eine oder beide Oberflächen auftragen. Bei großflächigen Verklebungen SP050 zügig mit einem Zahnpachtel verteilen.
- 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.
- Die beiden Fügeteile sofort zusammenbringen und für etwa 30 min. klemmen, bis sich eine ausreichende Haftfestigkeit entwickelt hat. Diese wird in der Regel nach 30 min. erreicht.

Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Kleber kann mit AT115 Reiniger oder AT200 Reiniger entfernt werden. Stellen Sie vor der Reinigung sicher, dass die Oberflächen lösemittelbeständig sind. Ausgehärtetes Material kann 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	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 (Schwarzanstricken).

Bitte beachten

Bei der Verwendung auf Natursteinen kann eine mögliche Randzonenverschmutzung nicht ausgeschlossen werden. 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.

Die Hautbildezeit 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.

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