

Material

1-komponentiger, standfester, elastischer Kleber auf Hybrid-Basis mit guter Anfangsfestigkeit.

Eigenschaften

SP150 vernetzt mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Kleber mit hoher mechanischer Festigkeit. Während und nach der Aushärtung ist SP150 chemisch neutral, nicht korrodierend und geruchsarm. SP150 weist eine sehr gute Licht-, Witterungs- und Alterungsbeständigkeit auf. Das Produkt ist isocyanat-, silikon- und lösemittelfrei. Bei Bedarf kann SP150 mit den gebräuchlichsten Lacken überstrichen werden, wobei spätere Rissbildungen im Anstrich nicht ausgeschlossen werden können.

Ausführung

SP150 wird als 310 ml e Kartusche geliefert.

Lieferform

Farbe	Bestell-Nr. 310ml*	Bestell-Nr. 600ml
cremeweiß 9001	-	380534
grau	378236	378265
schwarz	378235	377976
silbergrau	-	380423
weiß	378234	378264

* Kartoninhalt: 12 Stück

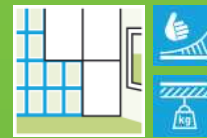
Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Spezifisches Gewicht	DIN 52 451-A	1,06 g/cm ³
Verarbeitungsverarbeitbarkeit	EN 27 390	standfest
Hautbildungszeit		ca. 17 Min. bei 23°C/50% r. F.
Durchhärtegeschwindigkeit		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



SP150

Universalklebstoff Plus



Anwendungsbereich

Dieser 1-komponentige, standfeste, elastische Kleber auf Hybrid-Basis mit guter Anfangsfestigkeit, eignet sich zum Verkleben unterschiedlichster Materialien im Baugewerbe, im Handwerk und in der Industrie. Z. B. Verkleben von Blechverkleidungen, Verstrebungen, Halterungen, Paneelen, Leisten usw. Wegen der guten Anfangsfestigkeit ist auch das Kleben von Platten, Sandwichbauteilen, Abdeckungen usw. zumeist ohne zusätzliche Fixierung möglich.

Produktvorteile

- schnelle Anfangshaftung
- dauerhaft elastisch
- primerlose Haftung auf vielen Substraten
- lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- sehr gute mechanische Festigkeit

Vorbereitung

- Die Klebeflächen müssen 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.
- Auf den meisten bauüblichen Untergründen (z. B. Metalle, Glas, lackierte, galvanisierte, chromatierte, feuerverzinkte Oberflächen sowie vielen Kunststoffen) ist kein Primer erforderlich.
- Führen Sie auf kritischen und unbekanntem Oberflächen unbedingt Vorversuche aus.
- In der Haftarbeitstabelle unten finden Sie unsere Erfahrungswerte für die eventuell erforderliche Vorbehandlung.

Verarbeitung

- SP150 direkt aus der Kartusche bzw. dem Alubeutel mit einer Hand- oder Druckluftpistole auf eine Substratseite auftragen (idealerweise in Form von Dreiecksraupen).
- 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. Im Normalfall wird der Klebspalt zwischen mind. 1 bis max. 6 mm liegen. Das Fügen beider Substrate sowie das Korrigieren der Verklebung hat innerhalb der Hautbildungszeit zu erfolgen.

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).

Pulverbeschichtungs- und Lackierprozesse

SP150 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.

Hinweis

Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von SP150 ist abhängig von Luftfeuchtigkeit und Temperatur. Bei der Verklebung größerer, geschlossenporiger Bauteile (z. B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass der Kleber vollständig aushärten kann. SP150 darf nicht als Flächenkleber verwendet werden, es sei denn, die konstruktiven Voraussetzungen lassen dies zu. Die Verträglichkeit zwischen SP150 mit angrenzenden Baustoffen ist vor der Anwendung sicherzustellen, ggfs. in Abstimmung mit dem Hersteller.

Wichtig

Für Einbrennlackierungen darf nur vollständig ausgehärtetes Material verwendet werden. Notwendige Reinigungsbäder vor dem Einbrennvorgang können SP150 beeinflussen. Hierzu sind entsprechende Vorversuche durchzuführen. Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von SP150 ist abhängig von Luftfeuchtigkeit und Temperatur. Bei der Verklebung größerer, geschlossenporiger Bauteile (z. B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass der Kleber vollständig aushärten kann. SP150 darf nicht als Flächenkleber verwendet werden, es sei denn, die konstruktiven Voraussetzungen lassen dies zu. Die Verträglichkeit zwischen SP150 mit angrenzenden Baustoffen ist vor der Anwendung sicherzustellen, ggfs. in Abstimmung mit dem Hersteller.



Service

Auf Wunsch steht Ihnen die tremco illbruck Anwendungstechnik jederzeit zur Verfügung.

Zusatzinformation

Vorstehende 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-Haapp-Straße 1
92439 Bodenwöhr
Deutschland
T: +49 9434 208-0
F: +49 9434 208-230

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

Primer-Tabelle

Haftfläche	Primer Empfehlung
ABS	+, AT150
Acrylglas PMMA	AT150
Aluminium	+
Beton	+, AT140
Edelstahl	+
Eloxiertes Aluminium	+
Feuerverzinktes Metall	
Glas	+
Glasierete Keramikfliesen	+
Hart-PVC	AT150
Kupfer	+
Messing	+
Polyamid	AT150
Polyester (glasfaserverstärkt)	+
Polypropylen	-
Polystyrol	-, AT150
Poröse Untergründe	+, AT140
Pulverbeschichtung	Einzelfallprüfung
Sanitär-Acryl, farbig	+, AT150

Die genannten Empfehlungen beziehen sich auf Anwendungen mit normaler Witterungsbelastung. Aufgrund der zahlreichen möglichen Untergründe dürfen Sie nur als erste Orientierung genutzt werden:

+ kein Primer erforderlich

+, ... In Versuchen hat sich gezeigt, dass häufig, aber nicht immer ohne Primer gearbeitet werden kann. Dies hängt von den tatsächlichen Belastungen der Anwendung, der genauen Zusammensetzung der benachbarten Bauteile und der Struktur der Klebeflächen ab. Da diese Einflüsse meist nicht vorhergesagt werden können, empfehlen wir, vorher Haftungstests auszuführen, wenn auf die Verwendung von Primer verzichtet werden soll.

- auf diesem Untergrund nicht zu empfehlen. Dies ist in der Regel auf Untergründen wie Polyethylen, Silikon, Butyl-Kautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Oberflächen sowie auf Naturstein der Fall.

Sicherheitshinweis

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