

## Material

Feuchtigkeitshärtender, elastischer 1K-Klebstoff auf Hybridpolymer-Basis.

## Ausführung

SP340 wird als 600 ml e Alubeutel geliefert.

## Lieferform

| Farbe   | Bestell-Nr. 600ml* |
|---------|--------------------|
| schwarz | 380592             |
| weiß    | 380593             |

\* 20 Beutel pro Karton

## Technische Daten

| Eigenschaften                      | Norm         | Klassifizierung                |
|------------------------------------|--------------|--------------------------------|
| Dichte                             | DIN 52 451-A | 1,6g/cm <sup>3</sup>           |
| Verarbeitungsviskosität            | EN 27390     | standfest                      |
| Hautbildungszeit                   |              | ca. 10 Min. bei 23°C/ 50% r.F. |
| Durchhärtegeschwindigkeit          |              | ca. 2,8 mm / 1. Tag            |
| Volumenschwund                     | DIN 52451    | 2,50%                          |
| Modul bei 25% Dehnung              | DIN 53504 S2 | 0,8 N/mm <sup>2</sup>          |
| Modul bei 100% Dehnung             | DIN 53504 S2 | 1,7 N/mm <sup>2</sup>          |
| Reißfestigkeit                     | DIN 53504 S2 | ca. 2,8 N/mm <sup>2</sup>      |
| Bruchdehnung                       | DIN 53504 S2 | ca. 350%                       |
| Shore-A-Härte                      | DIN 53505    | ca. 50°                        |
| Verarbeitungstemperatur            |              | +5°C bis +45°C                 |
| Niedrigste Verarbeitungstemperatur |              | -5°C                           |
| Temperaturbeständigkeit            |              | -40°C bis +90°C                |
| Lagerbeständigkeit                 |              | 12 Monate                      |

## Vorbereitung

- Die zu verklebenden Haftflächen müssen sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein.
- Zur Reinigung unempfindlicher Oberflächen empfehlen wir AT200 Reiniger. Primern der Haftflächen
- Untergründe wie z. B. Pulverbeschichtungen, lackierte Oberflächen, diverse Kunststoffe sind lt. Primertabelle vorzubehandeln oder zumindest mit Isopropanol zu reinigen.
- Bei der Verklebung der illbruck PR007 Fenstermontagezarge sind die Klebeflächen wie in der Systemprüfung beschrieben mit AT140 Primer vorzubehandeln.
- Auf den meisten bauüblichen Untergründen (z. B. lackierte, galvanisierte, chromatierte, feuerverzinkte Oberflächen, unbehandelte Metalle und Glas sowie viele Kunststoffe) ist kein Primer erforderlich
- Auf kritischen und unbekanntem Untergründen sind grundsätzlich Vorversuche durchzuführen. Erfahrungswerte für eventuell notwendige Vorbehandlungen, siehe Hafttabelle.



## SP340

### Soforthaft-Kleber



#### Anwendungsbereich

Dieser elastische 1-komponentige Klebstoff auf Hybridpolymer-Basis ist besonders geeignet zum Herstellen von Verbindungen, die eine sofortige hohe Anfangshaftung benötigen. SP340 ist Systembestandteil des illbruck Vorwandmontage-Systems zum Verkleben der illbruck PR007 Fenstermontagezarge. Der Kleber ist im Innen- und Außenbereich anwendbar.

#### Produktvorteile

- sehr hohe Anfangsklebkraft
- primerlose Haftung auf vielen Substraten
- lösemittel-, isocyanat- und silikonfrei
- sehr gute mechanische Festigkeit

### Verarbeitung

- Die Klebstoff-Schichtstärke muss je nach Anwendung/ Einsatzzweck ermittelt werden. Im Normalfall wird der Klebspalt zwischen mind. 1 bis max. 6 mm liegen.
- SP340 wird direkt aus der Kartusche bzw. dem Alubeutel mittels Hand-oder Druckluftpistole raupenförmig (idealerweise in Form von Dreiecksraupen) auf eine Substratseite aufgetragen.
- Das Fügen beider Substrate sowie das Korrigieren der Verklebung muss innerhalb der Hautbildezeit erfolgen.

### Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Klebstoff kann mit AT115 Reiniger oder illbruck AT200 Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge).

### Hinweis

Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von illbruck SP340 Soforthaft-Kleber ist abhängig von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, d. h. je höher, desto schneller erfolgt die Durchhärtung. 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. Bei der Verklebung größerer, geschlossenporiger Bauteile (z. B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass der Kleber vollständig aushärten kann. Ggfs. kann die Aushärtezeit durch leichtes Besprühen des Klebers mit Wasser verkürzt werden.

### Primer-Tabelle

| Haftfläche            | Primer Empfehlung |
|-----------------------|-------------------|
| ABS                   | +, AT150, AT106   |
| Acrylglas PMMA        | +, AT150, AT106   |
| Aluminium             | +                 |
| Beton                 | +, AT140          |
| Messing               | AT150             |
| Kupfer                | AT150             |
| Eloxal                | +                 |
| Glas                  | +                 |
| Glasierte Fliesen     | +                 |
| PVC-hart              | AT150, AT106      |
| PVC-weich             | +, AT150, AT106   |
| feuerverzinktes Blech | +, AT150          |
| Eisen                 | +, AT150, AT106   |
| Polyamid              | AT150             |
| Polyester GfK         | +                 |
| Polypropylen          | AT120             |
| Polystyrol            | AT150, AT106      |
| Pulverbeschichtung    | Einzelfallprüfung |
| Edelstahl             | +, AT150          |
| Ziegelstein           | AT140             |

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 (Schwarzanstrichen) sowie Naturstein.

### Sicherheitshinweis

Die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes finden Sie unter [www.illbruck.de](http://www.illbruck.de).

### 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.tremco-illbruck.de](http://www.tremco-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](http://www.tremco-illbruck.de)