

TECHNISCHES DATENBLATT

0893 237 130

SMP Klebedichtstoff XTREME

Elastischer Kleb- und Dichtstoff für großflächige Verklebungen und hoher Temperaturbeständigkeit auf SMP-Basis.

Anwendungsgebiete:

Ideal geeignet für den Fahrzeug-, Karosserie-, Caravan- und Containerbau, Lüftungs- und Klimatechnik, das Bauhandwerk, diverse Industriebereiche, Schiffsbau sowie für den Metall-, Apparate- und Anlagenbau, Papierindustrie bzw. Anwendungen in Pharma-, Getränke-, - und Lebensmittelindustrie gemäß ISEGA Zertifikat*, etc.

Mögliche Anwendungen sind Montageverklebungen, Fußbodenleisten, Laminatverlegung, Kabelkanäle, Treppenbau, Verklebung von Fassaden, (Kassetten)-Sandwichelementen, Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau, Solar- und Windkraftanlagen, Schilderfixierung, Spiegel gemäß DIN EN 1036 für Wände und Türen.

Untergründe:

Hervorragende Haftung auf nahezu allen, auch auf leicht feuchten Untergründen wie Metallen (eloxiertes, blankes und chromiertes Aluminium, Blei, Edelstahl, Kupfer, Messing, Stahl/Eisen, Zink), lackierte Oberflächen, Styropor, Kork, Emaille, Keramik, Glas, Glasfaser, Spiegel, PMMA-Spiegel, Naturstein (Marmor, Granit), Beton, Gipskarton, Gips, Zementfaser- und Schichtstoffplatten, HPL, Holz, Papier, Pappe, diverse Kunststoffe wie GFK auf Polyester-, Polyamid- und Epoxibasis, Hartschäume, PVC, ABS, Gummi, PS-Hart, Polyamid, PMMA. Teilweise müssen die Untergründe vorbehandelt werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der nachfolgenden Optimierungstabelle!

Nicht geeignet auf PE, PP, PTFE, und Silikon

Eigenschaften:

- Kurzfristig hohe Temperaturbeständigkeit, deshalb für Pulverbeschichtungen geeignet
- Sehr emissionsarm, EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}
- Elastische Klebefuge
- Vibrations- und schalldämpfend
- Natursteinverträglich



TECHNISCHES DATENBLATT

- Geringer Schrumpf
- Gut abglättbar
- Gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- Hohe Festigkeiten der Klebefugen
- Kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- Gute UV-Stabilität und Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- Nicht schäumend
- Nicht korrosiv gegenüber Metallen
- Schleif-/und Überstreichbar
- Chlorbeständig/Desinfektionskonzentration (nicht für dauerhafte Unterwasserbeanspruchung im Schwimmbad geeignet)
- Lösemittel- und Silikonfrei



Zertifikate / Prüfberichte:

- **GEV:** nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}
- **ISEGA*:**
Kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden. Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 42178 U18
- **Französische VOC-Emissionsklasse A+**

Anwendung:

Die Haftflächen müssen fest, sauber, trocken, öl- und fettfrei sein.

Die Gewindekappe abschneiden, Düse aufschrauben und auf die gewünschte Strangbreite zuschneiden. Den Klebstoff mit geeigneter Auspresspistole verarbeiten.

Klebstoff in vertikalen Raupen in Abstand von 30 cm auftragen. Die angebrochene Kartusche wieder luftdicht verschließen.

Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

TECHNISCHES DATENBLATT

Spiegelverklebung:

Die zu klebenden Spiegeleinheiten bzw. die Substrate sollten auf Raumklima klimatisiert sein um Spannungen im späteren Verbund zu vermeiden. Die Lackschicht der Rückseite darf keine Beeinträchtigungen aufweisen. Mechanische Einwirkungen wie das Anschleifen der Lackschicht oder Kratzer durch spitze Gegenstände sind zu vermeiden. Rückstände, Staub und ölige Verschmutzungen mit Antistatischer Kunststoffreiniger Typ 20 (Art.-Nr. 0892 210 011) entfernen.

In Wohnräumen bzw. bei Spiegelflächen unter 1 m Höhe ist generell ein Mindestabstand des Spiegels zum Untergrund von 5 mm für eine ausreichende Hinterlüftung einzuhalten.

In Nassräumen bzw. bei Spiegelflächen über 1 m Höhe beträgt der Mindestabstand Spiegel zum Untergrund mindestens 10 mm.

Im Möbelbau sollte konstruktionsbedingt ein Mindestabstand des Spiegels zur Möbeloberfläche von min. 0,2 mm eingehalten werden.

Die Länge der aufgetragenen Raupen soll 200 mm nicht überschreiten. Der Abstand zwischen den Streifen soll ca. 20 cm betragen. Den Klebstoff in SENKRECHTEN Raupen auftragen – Auf keinen Fall den Klebstoff waagrecht, in Punkten oder in X-Anordnung auftragen!

Je 1 kg Spiegelgewicht wird eine Klebefläche von 10 cm³ mit Klebstoff in Raupenform favorisiert.

Innerhalb von 10-15 Minuten nach dem Klebstoffauftrag Spiegel montieren und gut andrücken. Der Spiegel ist spannungsfrei für min. zwei Tage zu fixieren.

Deckenverspiegelungen, Absturzsicherungen sowie Konstruktionen die einer stetigen und extremen Witterung ausgesetzt sind müssen mechanisch fixiert werden. Eine Befestigung nur mit Klebstoff ist nicht ausreichend.

TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle:

| Oberfläche/Material | Optimierungsschritte* | Hinweise |
|--|---|--|
| Aluminium eloxiert | Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| Aluminium (AlMg3, AlMgSi1) | 1. Grundreinigung mit Universeller Reiniger Typ 60 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.) | | - |
| Edelstahl (rostfrei) | | - |
| Stahl (St 37, etc.) | | - |
| Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt) | | - |
| Zink | | Weißrostbildung, bei vorliegender Feuchtigkeit |
| Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES) | HaftPlus K/H/S | Die Verwendung von HaftPlus K/H/S ist zwingend erforderlich! |
| 2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl) | Universeller Reiniger Typ 60 | Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen. |
| 2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz) | Universeller Reiniger Typ 60 | Aufgrund der Vielzahl an Grundierungen sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen. |
| Kathodische Tauchlackierung (E-Coating) | Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| Coil-Coat-Beschichtung | Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| ABS | HaftPlus K/H/S | - |

TECHNISCHES DATENBLATT

| Oberfläche/Material | Optimierungsschritte* | Hinweise |
|--|---|--|
| GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC | <ol style="list-style-type: none"> 1. Grundreinigung mit dem Universellen Reiniger Typ 60 2. Mit Schleifvlies „very fine“ oder Körnung 60-80 anschleifen und absaugen. 3. Nachreinigung mit dem Universellen Reiniger Typ 60 | Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung). |
| Gummi | HaftPlus K/H/S | - |
| PMMA | HaftPlus K/H/S | - |
| Polyamid | Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| PVC, PVC-Hart, PS-Hart | HaftPlus K/H/S | - |
| Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork | Entstauben | - |
| HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas) | Universeller Reiniger Typ 60 | - |
| Emaille, Porzellan, Keramik, Fliesen | Universeller Reiniger Typ 60 | Aufgrund der Vielzahl von Substraten sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen. |
| Spiegel | Antistatischer Kunststoffreiniger Typ 20 | Siehe Seite 3 die ausführliche Anleitung Spiegelverklebungen. |
| Beton, mineralische Mörtel, Putze und Zementfaserplatten | HaftPlus K/H/S | - |
| Kunststein (Corian, Varicor) | Universeller Reiniger Typ 60 | - |

* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten

TECHNISCHES DATENBLATT

Technische Daten:

| | |
|----------------------------------|---|
| Chemische Basis | SMP – Silanmodifiziertes Polymer |
| Farbe | weiß |
| Dichte* (EN 542) | ca. 1,54 g/cm ³ |
| Shore-Härte (DIN 53505) | ca. 47 (Shore A) |
| Viskosität* | mittelviskos-pastös (600.000 mPa*s) |
| Hautbildezeit* | ca. 20 Minuten (Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer) |
| Aushärtegeschwindigkeit* | ± 4 mm in 24 Stunden |
| Verarbeitungstemperatur | +5 °C bis +40 °C |
| Temperatureinsatzbereich | -40 °C bis +100 °C ca. 20 Minuten bis +180 °C (Pulverbeschichtung) |
| Volumenschumpf | ca. 1,8% |
| Reiß- / Bruchdehnung | > 350% |
| Zugfestigkeit (DIN 53504) | 2,6 N/mm ² |
| Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465) | 3,0 N/mm ² |
| Haltbarkeit | 18 Monate |

* bei +20 °C, 50% Luftfeuchtigkeit

Hinweise:

- Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
- Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben.
- Bei Verklebung auf PVC, ABS, PS-hart, Beton und pulverbeschichteten Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern mit HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62) empfohlen.
- Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.

TECHNISCHES DATENBLATT

- Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.
- Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.
- Eloxierte Oberflächen lassen sich aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu.
- Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.
- Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Reiniger Typ 60 (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!
- Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.
- PMMA darf nur spannungsfrei verklebt werden, da sonst mit Spannungsrissen zu rechnen ist.
- Bei Spiegelverklebungen unbedingt die Technischen Richtlinien des Glaserhandwerks Nr. 11, aktuelle Auflage beachten.

TECHNISCHES **DATENBLATT**

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.