

ILLBRUCK® SP030

Kristallklarer Klebdichtstoff

Material

Hochtransparenter, einkomponentiger, schnelhärtender, Klebdichtstoff auf Hybrid-Basis.

Eigenschaften

SP030 vernetzt mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Klebdichtstoff mit guter Licht-, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit. Die Hautbildungszeit beträgt ca. 5 Minuten. Aufgrund des schnellen Vernetzungssystems wird nach dem ersten Tag bereits eine Durchhärtetiefe von ca. 4 mm erreicht. Während und nach der Aushärtung ist SP030 chemisch neutral, geruchsarm und nicht korrosiv. SP030 ist isocyanat-, silikon- und lösemittelfrei. Dieser Klebdichtstoff ist verträglich mit Metallen und den meisten bauüblichen Materialien.

Ausführung

SP030 wird als 310 ml e Kartusche geliefert.

Lieferform

Farbe	Bestell-Nr. 310 ml Kartusche
Kristallklar	378255

Kartoninhalt: 12 Kartuschen

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Spezifisches Gewicht	DIN 52 451-A	1,04 g/cm ³
Verarbeitungsviskosität	EN 27 390, 20 mm Profil	0 mm, standfest
Hautbildungszeit		ca. 5 Min. bei 23°C/50% r. F.
Durchhärtageschwindigkeit		ca. 4 mm / 1. Tag
Volumenschwund	DIN 52 451	2,7%
Modul bei 100% Dehnung	EN 28 340	0,65 N/mm ²
Bruchlast	EN 28 340	1,65 N/mm ²
Reißfestigkeit	DIN 52 504 S2	ca. 0,9 N/mm ²
Rückstellvermögen	EN 27 389-B	>50%
Zulässige Gesamtverformung		20%
Shore-A-Härte		29
Temperaturbeständigkeit		- 40°C bis +80°C
Verarbeitungstemperatur		+ 5°C bis +40°C
Lagerung		In ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C
Lagerfähigkeit		12 Monate



SP030

Kristallklarer Klebdichtstoff



Anwendungsbereich

Dieser Klebdichtstoff auf Hybrid-Basis ermöglicht Anwendungen in Bereichen, wo eine glasklare, dauerelastische Abdichtung und Verklebung von Glaselementen Produktvorteile bietet, z. B.: Verklebung von Glasscheiben mit Aluminium- oder Eloxalrahmen, Abdichtungen an Glasaufzügen und Duschkabinen.

Produktvorteile

- Glasverklebung
- Sehr schnelle Aushärtung
- Geruchlos
- Lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Kristallklar

ILLBRUCK® SP030

Kristallklarer Klebdichtstoff

Vorbereitung

- Die Haftflächen müssen sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein. Für sauberen Abschluss Fugenränder abkleben.
- Abhängig vom Untergrund stehen verschiedene Reiniger zur Verfügung. Bei Pulverlack-Beschichtungen mit Isopropanol vorreinigen. Vorversuche durchführen.
- Falls zur Herstellung des optimalen Fugenprofils notwendig, mit PR102 Rundschnur PE vorstopfen.
- Auf kritischen und unbekanntem Untergründen auf jeden Fall Vorversuche durchführen. Erfahrungswerte für eventuell notwendige Vorbehandlungen siehe nebenstehende Haftarbeitstabelle.

Verarbeitung

- SP030 wird mittels Hand- oder Druckluftpistolen direkt aus der Kartusche gleichmäßig und luftblasenfrei aufgetragen bzw. in die Fuge eingebracht.
- Das Glätten der Oberfläche muss innerhalb der Hautbildungszeit mit illbruck AA300 Glättmittel Konzentrat oder illbruck AA301 Glättmittel Spray erfolgen.
- Verwendetes Abklebeband anschließend sofort entfernen.

Reinigung

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

Hinweis

Bei der Verwendung von SP030 auf Natursteinen kann eine mögliche Randzonenverschmutzung nicht ausgeschlossen werden. Die Anwendung auf spannungsrissempfindlichen Kunststoffen, Spiegelrückseiten und bei Dauernassbelastung wird nicht empfohlen. Beim Kontakt mit bituminösen, teerhaltigen und weichmacherabgebenden Baustoffen können Verfärbungen auftreten.

Sicherheitshinweis

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

Haftfläche	Primer Empfehlung
ABS	-
Acrylglas PMMA	AT105
Aluminium	+, AT105
Beton	+, AT140
Eisen	-
Eloxal	+
feuerverzinktes Blech	+ AT105
Glas	+, AT105
Kupfer	+
Messing	AT105
Polyester GFK	+, AT105
Polypropylen	-
Polystyrol	-
Pulverbeschichtung	Einzelfallprüfung
PVC-hart	AT105

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.; Ein erster Anhaltspunkt für die Ermittlung des objektbezogenen Bedarfs abhängig von der Fugendimension kann der nachfolgenden Tabelle entnommen werden.

Fugendimension Breite x Tiefe in mm	lfm-Leistung pro 310 ml Kartusche
5 x 5	12,4
8 x 6	6,4
10 x 8	3,8
15 x 10	2,0
20 x 12	1,2
25 x 15	0,8
30 x 15	0,6

Ein erster Anhaltspunkt für die Ermittlung des objektbezogenen Bedarfs abhängig von der Fugendimension kann der Tabelle entnommen werden.

Dieses Technische Merkblatt ersetzt alle früheren technischen Informationen bezüglich dieses Produktes. Wir behalten uns das Recht vor Produkte anzupassen, wenn dies einen technischen Fortschritt bedeutet. Die Information unserer Mitarbeiter, die von diesem Merkblatt abweicht, muß von uns schriftlich bestätigt werden. © BTC® nv. Alle Rechte vorbehalten. Kopieren und/oder vervielfältigen dieser Ausgabe, in welcher Form auch immer, ist ohne schriftliche Zustimmung nicht erlaubt.