

## Material

1-komponentiger, standfester, elastischer Klebstoff auf Hybrid-Basis mit sehr hoher Anfangshaftung.

## Eigenschaften

SP350 vernetzt mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Klebstoff mit hoher mechanischer Festigkeit. Während und nach der Aushärtung ist SP350 chemisch neutral, nicht korrosiv und geruchsarm. SP350 weist eine sehr gute Licht-, Witterungs- und Alterungsbeständigkeit auf. Das Produkt ist isocyanat-, silikon- und lösemittelfrei. SP350 ist für Anwendungen im Innen- und Außenbereich geeignet und kann bei Bedarf überstrichen werden (hierzu bitte die besonderen Hinweise beachten).

## Ausführung

SP350 wird als 310 ml e Kartusche geliefert.

## Lieferform

Farbe	Bestell-Nr. 310 ml
schwarz	396591
weiß	396592

310 ml Kartusche, Kartoninhalt 12 Stück/Karton

## Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Wert
Dichte	DIN 52 451-A	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitviskosität	EN 27 390	standfest
Hautbildezeit (bei 23°C/ 50% r. F.)		ca. 15 Min.
Durchhärtung (bei 23°C/ 50% r. F.)		ca. 3,5 mm / 1. Tag
Volumenschwund	DIN 52 451	3,40%
Dehn-Spannungswert (bei 100% Dehnung)	EN 53 504 S2	1,5 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit	EN 53 504 S2	ca. 3,0 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	EN 53 504 S2	ca. 470%
Shore-A-Härte	DIN 53 505	ca. 55°
Brandverhalten	DIN 4102-1	B2 (normalentflammbar)
Temperaturbeständigkeit		-40 °C bis +90 °C, kurzfristig bis +200 °C
Verarbeitungstemperatur		+ 5°C bis +40°C
Lagerung		Trocken und in ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C
Lagerfähigkeit		12 Monate

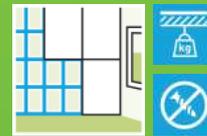
## Vorbereitung

- Die Klebeflächen müssen stets 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 Holzbaustoffen) 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.



## SP350

### Soforthaftkleber Plus



#### Anwendungsbereich

Dieser elastische, standfeste 1-komponentige Klebstoff auf Hybridpolymer-Basis ist besonders geeignet zum spannungsausgleichenden Kleben unterschiedlicher Materialien im Baugewerbe, im Handwerk und der Industrie, die eine sofortige hohe Anfangshaftung benötigen. Der Kleber ist im Innen- und Außenbereich anwendbar.

#### Produktvorteile

- Leichte Extrudierbarkeit
- Extrem schnelle Anfangshaftung
- Schnelle Durchhärtung
- Dauerhaft elastisch
- Lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Hohe mechanische Festigkeit

**Verarbeitung**

- SP350 direkt aus der Kartusche mit einer Hand-, Druckluft- oder Akkupistole auf eine Substratseite auftragen.
- Um die optimale Benetzung des Bauteils mit dem Klebstoff zu erreichen, wird er über die beigefügte V-Nahtdüse in Form einer Dreiecksraupe aufgetragen (z.B. ca. 10 mm breit und 12 mm hoch).
- 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.
- Je nach Anforderung wird der Klebspalt nach dem Fügen zwischen mind. 1 bis max. 6 mm liegen.
- Das Fügen beider Substrate sowie das Korrigieren der Verklebung muss innerhalb der Hautbildezeit erfolgen.

**Pulverbeschichtungs- und Lackierprozesse**

SP350 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.

**Verbrauchstabelle: Die Applikation von SP350 in Form von Dreiecksraupen liefert folgenden ca. Verbrauch an Klebstoff**

Dreiecksraupe (b x h) in mm	Laufmeter pro Kartusche 310 ml	Laufmeter pro 100 ml Klebstoff
8 x 8	9,7	3,1
8 x 10	7,8	2,5
10 x 10	6,2	2
10 x 12	5,2	1,7

**Sicherheitshinweis**

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

**Primertabelle**

Haftfläche	Primer-Empfehlung
ABS	AT150
Acrylglas PMMA	-
Aluminium	+
Beton	AT140
Edelstahl	+
Eisen	+, AT150
Eloxiertes Aluminium	+, AT150
Faserzement	+
Feuerverzinktes Metall	+, AT150
Fliesen	+, AT140
Glas	+
Kupfer	+, AT150
Messing	+, AT150
Naturstein	+, AT140
Polyamid	AT150
Polycarbonat	-
Polyester (glasfaserverstärkt)	+
Polypropylen	-
Polystyrol	AT150
Poröse Untergründe	+, AT140
Pulverbeschichtung	Einzelfallprüfung
PVC-Folie	AT150
PVC-hart	AT150
Sanitär-Acryl, farbig	-
Ziegel	AT140

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 Haftungs-tests auszuführen, wenn auf die Verwendung von Primer verzichtet werden soll.
- auf diesem Untergrund nicht zu empfehlen.

**Reinigung**

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

**Besondere Hinweise**

Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von SP350 ist abhängig von Luftfeuchtigkeit und Temperatur. Bei geringer Luftfeuchtigkeit und/oder tiefen Temperaturen verzögert sich die Aushärtung deutlich. Bei der Verklebung größerer, geschlossenporiger Bauteile (z. B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass der Klebstoff vollständig Aushärten kann. SP350 darf nicht als Flächenkleber verwendet werden, es sei denn, die konstruktiven Voraussetzungen lassen dies zu. SP350 nicht einsetzen auf Polyethylen, Polypropylen, Silikon, Butyl-Kautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Oberflächen. Beim Überstreichen von SP350 muss mit späteren Rissbildungen in der Beschichtung und ggfs. mit einer erhöhten Oberflächenklebrigkeit gerechnet werden. Die Verträglichkeit zwischen SP350 und angrenzenden Baustoffen / Anstrichen ist vor der Anwendung sicherzustellen, ggfs. in Abstimmung mit dem Hersteller.



**plasticmetall**  
Kunststoff- & Klebetechnik



**Plasticmetall GmbH**  
Steinhagegasse 13  
1120 Wien  
Austria

Tel: +43-(0)1-817 13 51  
Fax: +43-(0)1-813 59 26  
office@plasticmetall.com  
[www.plasticmetall.com](http://www.plasticmetall.com)