

TECHNISCHES DATENBLATT

SMP Klebedichtstoff SPRINT

Art.-Nr. 0893 237 120

VE: 1 / 12

Schnellhärtender, festelastischer Kleb- und Dichtstoff mit hoher Temperaturbeständigkeit auf SMP-Basis

Hervorragende, meist primerlose Haftung auf nahezu allen, auch auf leicht feuchten Untergründen wie Metallen (Stahl, elektrogalvanisierter und feuergalvanisierter Stahl, Stahl ST 1403, Edelstahl, Messing, Zink, Kupfer, AlMgSi1, AlCuMg1, Aluminium), Styropor, Kork, Emaile, lackierte Oberflächen, Keramik*, Beton, Zementfaserplatten, Gasbeton, Gips, Gipskarton, Stein, Natur- und Kunststein, Marmor, Granit, Glas, Glasfaser, HPL und Holz, Dekor- und Schichtstoffplatten, Kunststoffen (Polystyrol, Polycarbonat*, PVC, ABS*, Polyamid*, PMMA* und GFK.

Nicht geeignet auf PE, PP, PTFE und Silikone.

* Aufgrund unterschiedlicher Zusammensetzungen der Materialien sind Vorversuche zwingend erforderlich!



Inhalt	290 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Silanmodifiziertes Polymer
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	12 min
Hautbildezeit min./max.	8-12 min
Dichte/Bedingung	1,45 g/cm ³ /bei 20 °C, EN 542
Hautbildezeit min.	8 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3,5 mm/d/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	0 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +100 °C
Zugfestigkeit min.	3,8 N/mm ²
Zugscherfestigkeit min.	2,3 N/mm ²
Zugfestigkeit Bedingung	nach DIN 53504
Bruchdehnung min.	300 %
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei 5 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja

TECHNISCHES DATENBLATT

Nachhaltigkeit	Emissionsarm/schadstoffarm
----------------	----------------------------

Anwendungsgebiet

Für strukturelle Verklebungen in der Allgemein-, Automobil-, Luftfahrt- und Bauindustrie, sowie im Container-, Karosserie-, Fahrzeug-, Caravan-, Waggon-, Apparate-, Metall-, Anlagen, Klima- und Lüftungsbau, etc.

Geeignet für spannungsfreie Strukturverklebung zwischen Metallen und Kunststoffen. Zum Dichten und Kleben in Metallkonstruktionen und zum Abdichten von Schweiß- und Falznähten sowie Blechanschlußfugen, die anschließend thermolackiert werden.

Anwendungsinformationen

Die Haftflächen müssen fest, sauber, trocken, öl- und fettfrei sein. Trockene Untergründe sind besonders geeignet. Hier werden die besten Klebewerte erzielt. Der SMP Klebedichstoff SPRINT haftet aber auch auf feuchten Untergründen. Die dabei erzielte Haftung kann jedoch geringer als die auf trockenen und gereinigten Untergründen sein.

Bei allen glatten Oberflächen (außer Glas) empfehlen wir mit IPA-Reiniger (Art.-Nr. 0893 223 500) vorzureinigen und zu entfetten.

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

Klebstoff in vertikalen Raupen auftragen. Bringen Sie die Werkstücke innerhalb der Hautbildezeiten in die richtige Position und drücken Sie diese zusammen, um sicherzustellen, dass die Dicke des Klebstoffs zwischen Material und Oberfläche mindestens 2-3 mm beträgt. Den Klebstoff nicht in Punkten auftragen! Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst.

Die angebrochene Kartusche wieder luftdicht verschließen. Beim Wiedergebrauch die ersten 10 cm gemischter Klebstoff aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung verwenden.

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

Leistungsnachweis



Hinweis

- PMMA und Polycarbonat dürfen nur spannungsfrei verklebt werden, da sonst mit Spannungsrissen zu rechnen ist. Bei Polycarbonat empfehlen wir grundsätzlich Vorversuche.
- Generell ist bei Kunststoffen darauf zu achten, dass die bei der Fertigung verwendeten Trennmittel oder für den Transport verwendeten Schutzfolien vor der Verklebung rückstandslos entfernt werden müssen, da diese die Haftung zum Teil erheblich verschlechtern.
- Bei weichmacherhaltigen Kunststoffen (z.B. Weich-PVC, Butylkautschuk, EPDM und APTK) kann es zu Unverträglichkeiten wie

TECHNISCHES DATENBLATT

Verfärbungen oder Haftungsverlust kommen. Hier ist eine Eignung im System zu prüfen.

- Der SMP Klebedichtstoff SPRINT haftet zwar hervorragend auf Aluminium und Zementfaserplatten, dennoch haften wir nicht für die Anwendung „Verklebung von Fassadenpaneelen.“

SMP Klebedichtstoff		SMP UNIVERSAL	SMP SPRINT	SMP XTREME	SMP HIGH TACK	SMP CLEAR	SMP METALLIC	SMP 2K
		0893237100 0893237101 0893237102	0893237120 0893237121 0893237122	0893237130	0893237140	0893237152	0893237160	0893237170
Metall	Aluminium	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Blei	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Edelstahl	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Kupfer	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Messing	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Stahl/Eisen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Zink	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
Kunststoff	ABS	√	√	√ ¹	√	-	√	√ ¹
	GFK	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Gummi	-	-	√ ¹	-	-	-	√ ¹
	Hartschäume	-	-	√	-	-	-	√
	Neopren	-	-	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PE/PP	-	-	-	-	-	-	-
	PMMA	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polyamid	-	√	√ ²	-	-	-	√ ²
	Polycarbonat	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polystyrol	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PTFE	-	-	-	-	-	-	-
	PU	√	-	√	√	√	-	√
	PVC	√	√ ¹	√ ¹	√	√	-	√ ¹
	Silikone	-	-	-	-	-	-	-
Styropor	-	√	√	-	√	-	√	
Lackierte Oberflächen	Lackierte Oberflächen	-	√	√	-	-	-	√
Holz & Holzwerkstoffe	Dekorplatten	√	√	-	√	-	-	-
	Holz, MDF (Spanplatten)	√	√	√	√	√	-	√
	Kork	-	√	√	√	√	-	√
	Schichtstoffplatten	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

TECHNISCHES DATENBLATT

Stein & Baustoffe	Beton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	HPL	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
	Kunststein	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Naturstein	-	√	√	-	-	-	√
	Stein	√	√	-	√	-	√	-
	Zementfaserplatten	√	√	√ ¹	√	√	-	√ ¹
Sonstiges	Emaile	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Glas	√	√	√	√	√	√	√
	Glasfaser	-	√	√	-	√	-	√
	Spiegel	-	-	√ ²	√	√	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Papier	-	-	√	-	√	-	√
	Pappe	-	-	√	-	√	-	√
	Gewebe	-	-	-	-	√	-	-
	Leder	-	-	√	-	√	-	√
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unserer kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.