

## Material

1-komponentiger, standfester, elastischer Klebstoff auf Hybridbasis 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 310ml-Kartusche und 600ml-Beutel geliefert.

## Lieferform

Farbe	Bestell-Nr. 310ml-Kartusche	Bestell-Nr. 600ml-Beutel
weiss	396592	-
schwarz	396591	-
grau	-	398647*

\*Auf Anfrage (keine Lagerware). Mindestbestellmenge: 650 Liter.  
Inhalt Lieferkarton: 12x310ml-Kartuschen bzw. 20x600ml-Beutel

## Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Dichte	DIN 52 451-A	1,5 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungsverviskosität	DIN EN ISO 7390, 20mm Profil	ca. 0 mm
Hautbildungszeit	-	ca. 20 Min.
Durchhärtung	-	ca. 4,0 mm/1.Tag
Volumenschwund	DIN EN ISO 10563	3,40%
Dehn-Spannungswert (bei 100% Dehnung)	DIN EN 53 504 S2	1,2 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 53505 / ISO 868	ca. 55
Temperaturbeständigkeit	-	-40°C bis +90°C
Verarbeitungstemperatur	-	+5°C bis +40°C
Lagerung	-	Trocken und in ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und 25°C
Lagerfähigkeit	-	12 Monate



## SP350

### Soforthaftkleber Plus



Dieser elastische, standfeste 1-komponentige Klebstoff auf Hybridpolymer-Basis ist besonders geeignet zum spannungsausgleichenden Kleben unterschiedlichster Materialien im Baugewerbe, im Handwerk und der Industrie, die eine sofortige hohe Anfangshaftung benötigen. Der Kleber ist im Innen- und Aussenbereich anwendbar. Er ist ideal geeignet zum horizontalen und vertikalen Verkleben von Materialien ohne zusätzliche Fixierung, z. B. von Holz- und Holzwerkstoffen, vielen Metallen, Glas, mineralischen Baustoffen, Sandwichelementen, Kunststoffen usw.

#### Produktvorteile

- Leichte Extrudierbarkeit
- Extrem schnelle Anfangshaftung
- Schnelle Durchhärtung
- Dauerhaft elastisch
- Lösemittel-, isocyanat- und silikonfrei
- Hohe mechanische Festigkeit
- Zertifiziert wohngiftfrei nach EC1 PLUS

## 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 Hafttabelle unten finden Sie unsere Erfahrungswerte für die eventuell erforderliche Vorbehandlung.

## 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 Klebespalt 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.

## 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).

## Primertabelle

Haftfläche	Primerempfehlung
ABS	AT150
Aluminium	+
Beton	AT140
Edelstahl	+
Eisen	+,AT150
Eloxiertes Aluminium	+,AT150
Fasermörtel	+
Feuerverzinktes Metall	+,AT150
Fliesen, Vorderseite	+,AT140
Fliesen, Rückseite	+,AT140
Glas	+
Polyamid	AT150
Polyester(glasfaserverstärkt)	+
Polystrol	AT150
Pulverbeschichtung	Einzelfallprüfung
PVC-Folie	AT150
PVC-hart	AT150
Ziegel	AT140

+ 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 Haftungsversuche auszuführen, wenn auf die Verwendung von Primer verzichtet werden soll.

— Der Einsatz wird nicht empfohlen.

Die vorstehenden Empfehlungen haben orientierenden Charakter und beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung.

Alle Angaben basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter aufgrund der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von der Notwendigkeit, eigene Versuche und Überprüfungen vorzunehmen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten.

### Hinweis

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, geschlossenerporiger 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.

### Verbrauchstabelle

Die nachfolgende Verbrauchstabelle dient der objektbezogenen Bedarfsermittlung.

Dreiecksraupe BxH in mm	lfm-Leistung pro 310ml-Kartusche	lfm-Leistung pro 600ml-Beutel
10x8	6,8	13

### Sicherheitshinweis

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

### Zertifikate



#### Service

Fragen an unsere Anwendungstechnik nehmen wir gerne telefonisch oder per E-Mail entgegen.

#### Zusatzinformation

Änderungen und Korrekturen vorbehalten. Alle Angaben sind als allgemeine Hinweise zu verstehen.

Die Auswahl des übrigen Baumaterials sowie weitere situative Bedingungen beeinflussen die Verarbeitung bzw. Anwendung unserer Produkte. Genügend eigene Eignungstests sind unter Berücksichtigung der Sicherheitshinweise durchzuführen. Die aktuellste Version finden Sie unter [www.illbruck.ch](http://www.illbruck.ch).



tremco illbruck Swiss AG  
 Sihlbruggstrasse 144  
 6340 Baar,  
 Tel +41 41 760 12 12  
 Fax +41 41 760 13 20  
[info.ch@tremco-illbruck.com](mailto:info.ch@tremco-illbruck.com)