

Technisches Datenblatt

## SP050

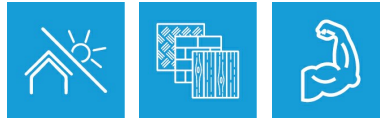
### UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

MULTI ADHESIVE PRO

05-02-2026 / V 2

#### Beschreibung

Dieser 1-komponentige, standfeste Klebstoff ist für eine Vielzahl an elastischen Verklebungen mit hoher Festigkeit einsetzbar. Typische Anwendungen an Sockelleisten, Latten, Türschwellen, Akustikpanele oder Blechverkleidungen, Rohr- und Kabeldurchführungen oder als spritzbare Flanschdichtung im Heizungsbau. Kurzzeitig bis +180 °C temperaturbeständig, z.B. für nachträgliches Pulverbeschichten.



#### Eigenschaften und Hauptvorteile

- Dauerhaft elastisch und nimmt Bauteilbewegungen auf.
- leicht verarbeitbar und sehr geruchsarm - EC1Plus zertifiziert.
- eine grüne Alternative zu herkömmlichen PU-Klebstoffen - Lösemittel-, isocyanat-, silikonfrei
- Sehr gute Witterungsbeständigkeit - geeignet für Innen- und Außen
- Hervorragende Haftung auf einer Vielzahl von Materialien wie Metallen, Glas, PVC und Beton
- Kurze klebfreie Zeit (< 30 Min.)

#### Verpackung

SP050 wird als 310-ml-Kartusche in den Farben grau, schwarz und weiß geliefert. Kristallklare Version verfügbar, siehe SP030.

#### Lieferform und Primertabelle

Technisches Datenblatt

## SP050

### UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

Farbe	Bestell-Nr.	Inhalt in ml	Inhalt Lieferkarton	Oberfläche	Primer -Vorschlag
weiß	SP050378181	310	12 Kartuschen	ABS	+, AT150
grau	SP050378254	310	12 Kartuschen	Acrylglas PMMA	+, AT150
schwarz	SP050378180	310	12 Kartuschen	Aluminium	+
				Edelstahl	+
				Eisen	+
				Eloxal	+
				feuerverzinktes Blech	+
				Glas	+
				Polyamid	+
				Polyester GFK	+
				Polypropylen	-
				Polystrol	+, AT150
				Poröse Substrate(z.B Beton, Steine, Holz)	AT140
				Pulverbeschichtung	Einzelfallprüfung
				PVC-hart	+,AT150

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 (Schwarzanstricken).

## Technische Information

Chemische Basis	Reaktionssystem	1K-Hybridpolymer, feuchtigkeitsvernetzend
Dichte	DIN 52451 A	1,65g/cm <sup>3</sup>
Aushärtegeschwindigkeit - mm/1.Tag	bei 23°C und 50% r.F.	ca. 2,5mm
Volumenschwund	DIN 52 451	< 3 %
Hautbildungszeit	bei 23°C und 50% r.F.	ca. 15 Minuten
UV-Stabilität		gut
Verarbeitungstemperatur		+5°C bis +40°C
Bruchdehnung	DIN 53504 S2	ca. 140 %
Zugfestigkeit	DIN 53504 S2	ca. 2,6N/mm <sup>2</sup>
Shore A Härte	DIN 53505	ca. 55

Technisches Datenblatt

## SP050

### UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

#### Technische Information

Temperaturbeständigkeit		-40°C bis +90°C, für Pulverlackierungen gelten folgende Parameter: 180°C - 10 Minuten, 170°C - 20 Minuten, 160°C - 30 Minuten.
Lagerfähigkeit	In ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C	18 Monate
Konsistenz	EN 27390	0mm, standfest in 20mm Schiene

#### Untergrundvorbereitung

1. SP050 kann auf feuchte Untergründe aufgetragen werden.
2. für eine optimale Haftung sollte die Oberfläche stets sauber, d. h. staub-, fettfrei, tragfähig und trocken sein.
3. Abhängig vom Untergrund stehen verschiedene Reiniger zur Verfügung.
4. nicht poröse Oberflächen aufrauen.
5. Bei Pulverlack-Beschichtungen mit Isopropanol vorreinigen. Vorversuche durchführen.
6. Auf Materialien wie Glas, Aluminium, Keramik, lackiertem Holz, Epoxid und Polyester ist kein Primer notwendig.
7. Auf kritischen und unbekanntem Untergründen auf jeden Fall Vorversuche durchführen. Erfahrungswerte für eventuell notwendige Vorbehandlungen siehe untenstehende Hafttabelle. Für andere Materialien wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von tremco illbruck.

#### Verarbeitung

1. Die Kartusche oberhalb des Gewindes mit einem scharfen Messer aufschneiden. Die Düse auf den gewünschten Durchmesser kürzen.
2. SP050 kann mittels Hand- oder Druckluftpistolen direkt aus der Kartusche oder dem Alubeutel aufgetragen werden.
3. Klebstoff auf eine oder beide Oberflächen auftragen.
4. Bei der Verklebung größerer Bauteile sind Klebstoffraupen parallel im Abstand von ca. 10 cm so aufzutragen, dass nach dem Fügen der Teile ein Luftzwischenraum verbleibt.
5. Die beiden Fügeteile sofort zusammenbringen und für etwa 30 min. klemmen, bis sich eine ausreichende Haftfestigkeit entwickelt hat. Diese wird in der Regel nach 30 min. erreicht.

#### Bitte beachten

SP050 ist in der Regel natursteinverträglich. Eine mögliche Randzonenverschmutzung kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, weshalb vor Anwendung in jedem Fall Eigenversuche durchzuführen sind. Die Anwendung auf spannungsrissempfindlichen Kunststoffen, Spiegelrückseiten und bei Dauernassbelastung wird nicht empfohlen. Nicht geeignet zum Verkleben von Polyethylen, Polypropylen, Teflon® oder Nylon. Bei Kontakt mit bituminösen oder teerhaltigen Untergründen können Verfärbungen auftreten. Nicht als Structur-Glazing Klebstoff verwenden. Für Verklebungen sollte die Bauteiltemperatur 3°C über dem Taupunkt liegen. Im Zweifel ist die tremco illbruck Anwendungstechnik hinzuzuziehen. Die Hautbildezeit beträgt ca. 17 Minuten. Während und nach der Aushärtung ist SP050 chemisch neutral, geruchsarm und nicht korrosiv. Im ausgehärteten Zustand ist das Material dauerelastisch, bei gleichzeitig hoher mechanischer Festigkeit. Das Produkt weist eine gute Licht-, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit auf. RLT-geeignet.

Hinweis:

Für Einbrennlackierungen darf nur vollständig ausgehärtetes Material verwendet werden. Notwendige Reinigungsbäder vor

Technisches Datenblatt

## SP050

### UNIVERSALKLEBSTOFF PRO

dem Einbrennvorgang können SP050 beeinflussen. Hierzu sind entsprechende Vorversuche durchzuführen. Einbrenntemperaturen und Zeitbegrenzungen 180°C 10 Minuten, 170°C 20 Minuten, 160°C 30 Minuten.

#### Gewährleistung

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter [www.illbruck.com](http://www.illbruck.com).

#### Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen

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

#### Technischer Kundendienst

Auf Wunsch steht Ihnen die Tremco CPG Germany Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 zur Verfügung.

#### Zertifizierungen

