

Technisches Merkblatt

Seite 1/3

BONDTEC STP 40 1-K-MS-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle.
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)Sandwichelementen.
- Glasverklebung im Möbel und Vitrinenbau.
- Schilderfixierung.
- Apparate und Anlagenbau.
- Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten.
- Diverse Industriebereiche.

Besondere Eigenschaften

- transparente, elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer schrumpf
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UVStabilität

Technische Daten

| | | |
|---------------------------------------|--|---|
| Basis | 1-K-feuchtigkeitshärtendes silanterminiertes Polymer | |
| Farbe | des ausgehärteten Films | transparent |
| Shore-Härte | des bei +20°C ausgehärteten Films nach DIN 53505 | ca. 38 Shore A |
| Viskosität | bei +20°C | mittelviskos-pastös |
| Dichte | nach EN 542 bei +20°C | ca. 1,04 g/cm ³ |
| Hautbildezeit – trocken | bei +20°C, 50%rel. Luftfeuchte Auftragsmenge 500µm-PE/PVC bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die HAUTBILDEZEIT deutlich kürzer | ca. 7 min |
| Aushärtezeit | bei 20°C/50%rel. Luftfeuchte bis zum Erreichen der Endfestigkeit | ca. 4 mm in 24 h 7 d |
| Temperatureinsatzbereich | | -40 °C bis +90 °C Kurzzzeitig bis +120°C |
| Mindestverarbeitungstemperatur | | ab 0 °C |

BONDTEC STP 40 **1-K-MS-Klebstoff**

Verarbeitungshinweise

Klebstoff einseitig auf die trockene, fett und staubfreie Klebefläche auftragen.

Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.

Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden.

Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Bei der Edelstahlherstellung und bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen

„Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!

Bei zu erwartetem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!

Pulverbeschichtungen mit PTFEanteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. PlasmaVerfahren) nicht zuverlässig kleben.

Hautbilde, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden.

Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit **BOONTEC Reiniger 10** von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen.

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

BONDTEC STP 40
1-K-MS-Klebstoff

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate

Lieferform

290 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 300 g
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Sicherheitsdaten: siehe Sicherheitsdatenblatt *Maßnahmen zum Unfall- und Gesundheitsschutz, die sich aus dem Sicherheitsdatenblatt und der Kennzeichnung ergeben, sind zu beachten.*

Die in diesem Merkblatt mitgeteilten Daten entsprechen dem derzeitigen Stand. Der Abnehmer ist von sorgfältigen Eingangsprüfungen im Einzelfall dadurch nicht entbunden. Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betriebsbedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Die in diesem Merkblatt gegebenen Empfehlungen erfordern wegen der durch uns nicht beeinflussbaren Faktoren während der Verarbeitung eigene Prüfungen und Versuche. Unsere Empfehlungen entbinden nicht von der Verpflichtung, eine evtl. Verletzung von Schutzrechten Dritter selbst zu überprüfen und gegebenenfalls zu beseitigen. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck.

Durch jede Neuausgabe dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.

Ausgabe vom 12/2019