

Technisches Merkblatt

Seite 1/3

BONDTEC STP 60 1-K-Hybrid-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Klebende und dichtende Anwendungen im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten.
- Montageverklebungen
- Spiegelverklebungen, gem. Technischer Richtlinien des Glaserhandwerks Nr. 11, aktueller Auflage
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle.
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen.
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau.
- Solar- und Windkraftanlagen.
- Schilderfixierung.
- Apparate- und Anlagenbau.
- Diverse Industriebereiche.

Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- verträglich mit Spiegelrückseiten gemäß DIN EN 1306
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- gut abglättbar
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

Zertifikate / Prüfberichte

ISEGA, Aschaffenburg

kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden,
Unbedenklichkeitserklärung vorhanden

GEV

*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}



Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technisches Merkblatt

Seite 2/3

BONDTEC STP 60 1-K-Hybrid-Klebstoff

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitshärtendes silanterminiertes Polymer	
Farbe	des ausgehärteten Films	weiß
Shore-Härte	des bei +20°C ausgehärteten Films nach DIN 53505	ca. 55 Shore A
Viskosität	bei +20°C	mittelviskos-pastös
Dichte	nach EN 542 bei +20°C	ca. 1,54 g/cm ³
Hautbildezeit – trocken	bei +20°C, 50%rel. Luftfeuchte Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	ca. 12 min
Aushärtezeit	bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die HAUTBILDEZEIT deutlich kürzer bei 20°C/50%rel. Luftfeuchte bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 4 mm in 24 h 7 d
Temperatureinsatzbereich	-40 °C bis +100 °C kurzzeitig (Pulverbeschichtung) bis +180°C	
Mindestverarbeitungstemperatur	ab +5 °C	

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 geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

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

Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.

Technisches Merkblatt

Seite 3/3

BONDTEC STP 60 **1-K-Hybrid-Klebstoff**

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!

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) 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, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Reinigung

Die Reinigung von nicht ausgehärtetem **BONDTEC STP 60** erfolgt mit **BONDTEC Reiniger 10**.
Die Reinigung von ausgehärtetem **BONDTEC STP 60** ist in der Regel nur mechanisch möglich.

Lagerung

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

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 470 g
600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 910 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