

Technisches Merkblatt

Seite 1/3

BONDTEC STP 60 Power 1-K-MS-Montage-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle.
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau.
- Solar- und Windkraftanlagen.
- Schilderfixierung.
- Apparate- und Anlagenbau.
- Fahrzeug und Fahrzeugaufbauten
- Diverse Industriebereiche.

Besondere Eigenschaften

- PowerTack
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer schrumpf
- gut abglättbar
- besonders schnelle Reaktionszeit
- schnelle Anfasskraft für Montagearbeiten
- sehr gutes Haftungsspektrum
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität

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. 60 Shore A
Viskosität	bei +20°C	mittelviskos-pastös
Dichte	nach EN 542 bei +20°C	ca. 1,58 g/cm ³

Technisches Merkblatt

Seite 2/3

BONDTEC STP 60 Power 1-K-MS-Montage-Klebstoff

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. 6 min
Aushärtezeit	bei 20°C/50%rel. Luftfeuchte bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 3,8 mm in 24 h 7 d
Temperatureinsatzbereich		-40 °C bis +100 °C Kurzzeitig (Pulverbeschichtung) bis +180 °C
Mindestverarbeitungstemperatur		ab +10 °C

Verarbeitungshinweise

Klebstoff einseitig auf die trockene, fett- und staubfreie Klebefläche auftragen.
 Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.
 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.
 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!

BONDTEC STP 60 Power **1-K-MS-Montage-Klebstoff**

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

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, Klebstofffilmdicke, 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 Power** erfolgt mit **BONDTEC Reiniger 10**.

Die Reinigung von ausgehärtetem **BONDTEC STP 60 Power** 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: 485 g

600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 935 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

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

Fola Abfülltechnik GmbH
Gewerbegebiet Mettmann Ost
Industriestraße 55
D-40822 Mettmann

Geschäftsführer:
Freddy Mildenerger
T. +49 2104 286 80-0
www.fola-abfuelltechnik.de

Bankverbindung:
Stadtsparkasse Düsseldorf
IBAN: DE12 3005 0110 0017 0618 13
SWIFT: DUSSEDDXXX

Handelsregister:
Wuppertal / HRB 29924
Ust.-Id.Nr.: DE 176 145 762
Steuer-Nr.: 105/5814/1286

IFU-CERT
Zertifiziertes Managementsystem
ISO 9001:2015