

Technisches Merkblatt

Seite 1/3

BONDTEC STP 70 Power 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

PRODUKTBESCHREIBUNG



1-K-STP-Montageklebstoff mit besonders hoher Anfangshaftung und Klebkraft, auch bei senkrechter und Überkopfanwendung. Besitzt als Montageklebstoff an verschiedenen Metallen, Holzwerkstoffen, Duro- und Thermoplasten, Baumaterialien, Natursteinen, Keramik und Glas ausgezeichnete Haftung bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen. Aufgrund seines breiten Haftungsspektrums für die verschiedensten Anwendungen im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten einsetzbar. Verschiedene Anwendungen im

Einsatzbeispiele

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

Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- schnelle Anfasskraft für Montagearbeiten
- gute Haftung auf Pulverlacken
- gut abglättbar
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

Zertifikate / Prüfberichte

GEV

*entspricht den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1PLUS

Technisches Merkblatt

Seite 2/3

BONDTEC STP 70 Power 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitshärtendes silanterminiertes Polymer	
Farbe	im ausgehärteten Zustand	weiß
Dichte	nach EN 542 bei +20°C	ca. 1,47 g/cm ³
Viskosität	bei +20 ° C	hochviskos-pastös
Hautbildezeit - trocken	bei +20 ° C/55 % RF	ca. 5 min.
	Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	
Aushärtung: (20°C/55 %RF)	3 mm Klebstoffraupe	ca. 24 h
	bis zum Erreichen der Endfestigkeit	7 d
Shore-Härte	nach DIN 53505	ca. 70 Shore A
Anwendungstemperatur	ab +10 ° C	
Beständigkeit	-40 ° C bis + 90° C, in ausgehärtetem Zustand, kurzzeitig bis 120 ° 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/gepresst. 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.

BONDTEC STP 70 Power 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

Verarbeitungshinweise

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 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, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit **BONDTEC Reiniger 10** von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräte entfernen.

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist 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: 450 g

600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 870 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