

Technisches Datenblatt

Seite 1/3

BONDTEC STP 72 **1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff**

Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Fenster- und Türenbau
- 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
- ab 0 °C verarbeitungsfähig
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gut zu verstreichen
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- 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 Datenblatt

Seite 2/3

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitshärtendes silanterminiertes Polymer	
Farbe	im ausgehärteten Zustand	weiß
Dichte	nach EN 542 bei +20°C	ca. 1,60 g/cm ³
Viskosität	nach Kegel-Platte (10 s ⁻¹) bei +25 ° C	ca. 100 000 mPa.s
Hautbildezeit - trocken	bei +20 ° C/55 % RF	ca. 9 min.
	Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	
Aushärtegeschwindigkeit	bei (20°C/55 % r.F.	4 mm in 24 h
Aushärtezeit	bei +20 ° C/55 % r.F.	
	bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
Shore-Härte	nach DIN 53505	ca. 72 Shore A
Anwendungstemperatur	Klebstoff und Substrate	von 0 ° C bis +30 ° C
Beständigkeit	-40 ° C bis + 90° C, kurzzeitig bis +120° C	
Zugscherfestigkeit	nach DIN EN 1465, Alu/Alu 0,2 mm Fuge, bei 20° C	ca. 4,5 N/mm ²

Allgemeine Information

Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.

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.

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.

Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. 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.

Verklebung

Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Füge-teile als Raupe aufgetragen.

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/gedrückt. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Technisches Datenblatt

Seite 3/3

Verkleben von Metallen

Eloxierte Oberflächen lassen aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu.

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

Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z. B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z. B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen!

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.

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.

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 490 g

600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 950 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 Neuauflage dieses Merkblattes werden ältere Ausgaben ungültig.

Ausgabe vom 07/2021