

# TECHNISCHES DATENBLATT

## SMP Klebedichtstoff XTREME

**Art.-Nr. 0893 237 130**

VE: 1 / 12

### Elastischer Kleb- und Dichtstoff für großflächige Verklebungen und mit hoher Temperaturbeständigkeit auf SMP-Basis

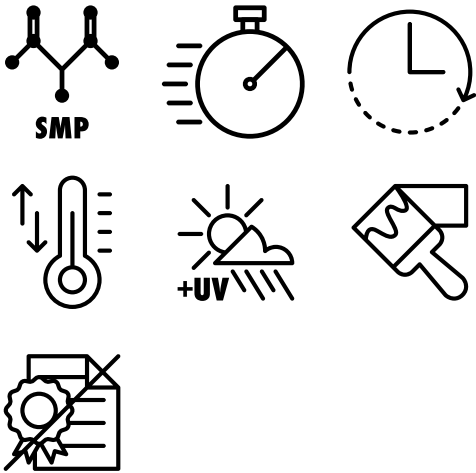
Hervorragende Haftung auf nahezu allen, auch auf leicht feuchten Untergründen wie Metallen (eloxiertes, blankes und chromatiertes Aluminium, Blei, Edelstahl, Kupfer, Messing, Stahl/Eisen, Zink), lackierte Oberflächen, Styropor, Kork, Emaille, Keramik, Glas, Glasfaser, Spiegel, PMMA-Spiegel, Naturstein (Marmor, Granit), Beton, Gipskarton, Gips, Zementfaser- und Schichtstoffplatten, HPL, Holz, Papier, Pappe, diverse Kunststoffe wie GFK auf Polyester-, Polyamid- und Epoxibasis, Hartschäume, PVC, ABS, Gummi, PS-Hart, Polyamid, PMMA. Teilweise müssen die Untergründe vorbehandelt werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Optimierungstabelle!

Nicht geeignet auf PE, PP, PTFE, und Silikon



Inhalt	290 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Silanmodifiziertes Polymer
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	25 min
Hautbildezeit min./max.	20-25 min
Dichte/Bedingung	1,54 g/cm <sup>3</sup> /bei 20 °C
Hautbildezeit min.	20 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	4 mm/d/20 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +100 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max.	180 °C
Zugfestigkeit min.	2,6 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit min.	3 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung min.	350 %
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei 15 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja
Nachhaltigkeit	Schadstoffe/Emissionen

# TECHNISCHES DATENBLATT



## Anwendungsgebiet

Ideal geeignet für den Fahrzeug-, Karosserie-, Caravan- und Containerbau, Lüftungs- und Klimatechnik, das Bauhandwerk, diverse Industriebereiche, Schiffsbau sowie für den Metall-, Apparate- und Anlagenbau, Papierindustrie bzw. Anwendungen in Pharma-, Getränke-, - und Lebensmittelindustrie gemäß ISEGA Zertifikat\*, etc.

Mögliche Anwendungen sind Montageverklebungen, Fußbodenleisten, Laminatverlegung, Kabelkanäle, Treppenbau, Verklebung von Fassaden, (Kassetten)-Sandwichelementen, Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau, Solar- und Windkraftanlagen, Schilderfixierung, Spiegel gemäß DIN EN 1036 für Wände und Türen.

# TECHNISCHES DATENBLATT

SMP Klebedichtstoff		SMP UNIVERSAL 0893237100 0893237101 0893237102	SMP SPRINT 0893237120 0893237121 0893237122	SMP XTREME 0893237130	SMP HIGH TACK 0893237140	SMP CLEAR 0893237152	SMP METALLIC 0893237160	SMP 2K 0893237170
Metall	Aluminium	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Blei	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Edelstahl	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Kupfer	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Messing	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Stahl/Eisen	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
	Zink	✓	✓	✓ 2	✓	✓	✓	✓ 2
Kunststoff	ABS	✓	✓	✓ 1	✓	-	✓	✓ 1
	GFK	✓	✓	✓ 2	✓	-	✓	✓ 2
	Gummi	-	-	✓ 1	-	-	-	✓ 1
	Hartschäume	-	-	✓	-	-	-	✓
	Neopren	-	-	✓ 1	-	✓	-	✓ 1
	PE/PP	-	-	-	-	-	-	-
	PMMA	-	✓	✓ 1	-	✓	-	✓ 1
	Polyamid	-	✓	✓ 2	-	-	-	✓ 2
	Polycarbonat	-	✓	✓ 1	-	✓	-	✓ 1
	Polystyrol	-	✓	✓ 1	-	✓	-	✓ 1
	PTFE	-	-	-	-	-	-	-
	PU	✓	-	✓	✓	✓	-	✓
	PVC	✓	✓ 1	✓ 1	✓	✓	-	✓ 1
	Silikone	-	-	-	-	-	-	-
	Styropor	-	✓	✓	-	✓	-	✓
Lackierte Oberflächen	Lackierte Oberflächen	-	✓	✓	-	-	-	✓
Holz & Holzwerkstoffe	Dekorplatten	✓	✓	-	✓	-	-	-
	Holz, MDF (Spanplatten)	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
	Kork	-	✓	✓	✓	✓	-	✓
	Schichtstoffplatten	✓	✓	✓ 2	✓	✓	-	✓ 2
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

# TECHNISCHES DATENBLATT

Stein & Baustoffe	Beton	✓	✓	✓ <sup>1</sup>	✓	✓	✓	✓ <sup>1</sup>
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	✓	✓	✓ <sup>1</sup>	✓	✓	✓	✓ <sup>1</sup>
	HPL	✓	✓	✓ <sup>2</sup>	✓	✓	-	✓ <sup>2</sup>
	Kunststein	✓	✓	✓ <sup>2</sup>	✓	-	✓	✓ <sup>2</sup>
	Naturstein	-	✓	✓	-	-	-	✓
	Stein	✓	✓	-	✓	-	✓	-
	Zementfaserplatten	✓	✓	✓ <sup>1</sup>	✓	✓	-	✓ <sup>1</sup>
Sonstiges	Emaile	✓	✓	✓ <sup>2</sup>	✓	✓	✓	✓ <sup>2</sup>
	Glas	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Glasfaser	-	✓	✓	-	✓	-	✓
	Spiegel	-	-	✓ <sup>2</sup>	✓	✓	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	✓	✓	✓ <sup>2</sup>	✓	✓	✓	✓ <sup>2</sup>
	Papier	-	-	✓	-	✓	-	✓
	Pappe	-	-	✓	-	✓	-	✓
	Gewebe	-	-	-	-	✓	-	-
	Leder	-	-	✓	-	✓	-	✓
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

Optimierungstabelle:		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Aluminium eloxiert	Universeller Reiniger Typ 60	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1. Grundreinigung mit Universeller Reiniger Typ 60 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit Universeller Reiniger Typ 60	-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)		-
Edelstahl (rostfrei)		-
Stahl (St 37, etc.)		-
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)		-
Zink		Weißrostbildung, bei vorliegender Feuchtigkeit
Pulverbeschichtungen	HaftPlus K/H/S	Die Verwendung von HaftPlus K/H/S ist zwingend erforderlich!
(PES, EP/PES)		
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	Universeller Reiniger Typ 60	Aufgrund der Vielzahl an Lacken sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend	Universeller Reiniger Typ 60	Aufgrund der Vielzahl an Grundierungen sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
(PUR, Acryl, Epoxidharz)		
Kathodische Tauchlackierung	Universeller Reiniger Typ 60	-
(E-Coating)		
Coil-Coat-Beschichtung	Universeller Reiniger Typ 60	-
ABS	HaftPlus K/H/S	-
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten		

# TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle:		
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	1. Grundreinigung mit dem Universellen Reiniger Typ 60 2. Mit Schleifvlies „very fine“ oder Körnung 60-80 anschleifen und absaugen. 3. Nachreinigung mit dem Universellen Reiniger Typ 60	Haftfläche muss vor UV-Strahlung geschützt sein (lichtundurchlässige Abdeckung).
Gummi	HaftPlus K/H/S	-
PMMA	HaftPlus K/H/S	-
Polyamid	Universeller Reiniger Typ 60	-
PVC, PVC-Hart, PS-Hart	HaftPlus K/H/S	-
Holz, Sperrholz, MDF, Holzprodukte und Kork	Entstauben	-
HPL Schichtstoffplatten (Resopal, Ultrapas)	Universeller Reiniger Typ 60	-
Emaile, Porzellan, Keramik, Fliesen	Universeller Reiniger Typ 60	Aufgrund der Vielzahl von Substraten sind diese Angaben nur Anhaltspunkte, ggf. Vorversuche durchführen.
Spiegel	Antistatischer Kunststoffreiniger Typ 20	Siehe Seite 3 die ausführliche Anleitung Spiegelverklebungen.
Beton, mineralische Mörtel, Putze und Zementfaserplatten	HaftPlus K/H/S	-
Kunststein (Corian, Varicor)	Universeller Reiniger Typ 60	-
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten		

## Anwendungsinformationen

Die Haftflächen müssen fest, sauber, trocken, öl- und fettfrei sein.

Je nach Material und Angabe in der Optimierungstabelle mit Reiniger Typ 60 (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) sowie HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62) vorbehandeln.

Weitere Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der Optimierungstabelle. Ggf. Vorversuche durchführen!

Die Gewindekappe abschneiden, Düse aufschrauben und auf die gewünschte Strangbreite zuschneiden. Den Klebstoff mit geeigneter Auspresspistole verarbeiten.

Klebstoff in vertikalen Raupen in Abstand von 30 cm auftragen. Die angebrochene Kartusche wieder luftdicht verschließen. 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 Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

Spiegelverklebung:

Die zu klebenden Spiegeleinheiten bzw. die Substrate sollten auf Raumklima klimatisiert sein um Spannungen im späteren Verbund zu vermeiden. Die Lackschicht der Rückseite darf keine Beeinträchtigungen aufweisen. Mechanische Einwirkungen wie das Anschleifen der Lackschicht oder Kratzer durch spitze Gegenstände sind zu vermeiden. Rückstände, Staub und ölige Verschmutzungen mit Antistatischer Kunststoffreiniger Typ 20 (Art.-Nr. 0892 210 011) entfernen.

In Wohnräumen bzw. bei Spiegelflächen unter 1 m Höhe ist generell ein Mindestabstand des Spiegels zum Untergrund von 5 mm für eine ausreichende Hinterlüftung einzuhalten.

In Nassräumen bzw. bei Spiegelflächen über 1 m Höhe beträgt der Mindestabstand Spiegel zum Untergrund mindestens 10

# TECHNISCHES DATENBLATT

mm.

Im Möbelbau sollte konstruktionsbedingt ein Mindestabstand des Spiegels zur Möbeloberfläche von min. 0,2 mm eingehalten werden.

Die Länge der aufgetragenen Raupen soll 200 mm nicht überschreiten. Der Abstand zwischen den Raupen soll ca. 200 mm betragen. Den Klebstoff in SENKRECHTEN Raupen auftragen – Auf keinen Fall den Klebstoff waagrecht, in Punkten oder in X-Anordnung auftragen!

Innerhalb von 10-15 Minuten nach dem Klebstoffauftrag Spiegel montieren und gut andrücken. Der Spiegel ist spannungsfrei für min. zwei Tage zu fixieren.

Deckenverspiegelungen, Absturzsicherungen sowie Konstruktionen die einer stetigen und extremen Witterung ausgesetzt sind müssen zusätzlich mechanisch fixiert werden. Eine Befestigung nur mit Klebstoff ist nicht ausreichend.

## Leistungsnachweis

ISEGA: Kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben verwendet werden. Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 42178 U16

EMICODE EC1plus: Sehr emissionsarm - Das Klassifizierungssystem EMICODE zeichnet die Umwelt- und Gesundheitsverträglichkeit von Bauprodukten aus. Die emissionsärmsten Produkte tragen das Zeichen EC1plus.



## Hinweis

- Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15°C bis +25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
- Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben.
- Bei Verklebung auf PVC, ABS, PS-hart, Beton und pulverbeschichteten Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern mit HaftPlus Kunststoff/Holz/Stein (Art.-Nr. 0890 100 62) empfohlen.
- Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte  $\leq 8\%$ ) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.
- 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**

- Eloxierte Oberflächen lassen sich 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.

# TECHNISCHES DATENBLATT

- 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 Reiniger Typ 60 (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 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.
- PMMA darf nur spannungsfrei verklebt werden, da sonst mit Spannungsrissen zu rechnen ist.
- Bei Spiegelverklebungen unbedingt die Technischen Richtlinien des Glaserhandwerks Nr.11, aktuelle Auflage beachten.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unserer kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.