

TECHNISCHES DATENBLATT

STALOC HP-900 STRUKTURKLEBSTOFF

mit *AdflexNano*® - Technologie

BESCHREIBUNG

STALOC HP-900 Strukturklebstoff ist ein revolutionäres, nanobasiertes Hochleistungsklebstoffsystem für konstruktive Verklebungen, die einer hohen Schlag- und Scherbelastung sowie Vibrationen ausgesetzt sind und gleichzeitig eine hohe Festigkeit erfordern. Herkömmliche Befestigungstechniken wie Schrauben, Schweißen, Nieten oder Löten werden durch dieses Klebstoffsystem zur Gänze ersetzt oder wesentlich unterstützt (Mischbauweise im Automobilbau). STALOC HP-900 Strukturklebstoff ermöglicht eine flexible Auswahl an Materialien (Multi-Material-Design).

Aufgrund der temperaturbeständigen Formulierung ist es möglich, STALOC HP-900 Strukturklebstoff auch für die Verklebung von Bauteilen vor der Pulverbeschichtung einzusetzen. Dadurch eignet sich der zuverlässige Klebstoff sehr gut für Anwendungen im Fahrzeug-, Maschinen- und Anlagenbau.

Die durch Nanopartikel *AdflexNano*® unterstützte außergewöhnlich hohe Zugdehnung sowie die exzellente UV- und Alterungsbeständigkeit machen STALOC HP-900 Strukturklebstoff auch zum idealen Produkt für den Metall-, Alu- und Fassadenbau, den Schiffs- und Yachtbau sowie den Wind- und Solaranlagenbau.

Seine *AdflexNano*®-Technologie vereint eine hervorragende Elastizität mit einer extrem hohen Klebekraft sowie einer hohen Sicherheit im Klebprozess.

PRODUKTMERKMALE IM ÜBERBLICK

- *AdflexNano*®-Technologie
- Exzellente UV-Beständigkeit und Alterungsbeständigkeit
- Entspricht den Anforderungen im Schienenverkehr nach M1/F1
- Sehr gute Beständigkeit gegen Feuchtigkeit, Säuren, Laugen und div. Öle
- Temperaturbereich von -40°C bis +150°C (+200°C für Beschichtungsprozesse)
- Reduziert Schwingungen bzw. Vibrationslärm
- Frei von Lösungsmitteln und R40 Bestandteilen
- Verhindert Kontaktkorrosion

ANWENDUNGSGEBIETE



- Verklebungen bei Pkw-, Bus-, Caravan-, Zug- und Lastwagenkonstruktionen
- Konstruktive Verklebung von Verkehrsschildern
- Verklebung von Verbundwerkstoffen (Composite)
- Verklebungen von Solar-, Sonnendach- und Terrassensystemen
- Verklebungen bei Schiffen, Yachten, Booten, etc.
- Verklebungen von Polyesterteilen auf Metallrahmen
- Zur Verklebung von Stahl, Edelstahl, Aluminium, Metalllegierungen, verzinkten und lackierten Blechen, diversen Kunststoffen, ABS, PVC, Polycarbonat, Polyester, Epoxy, Vinylester und Gelcoat



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

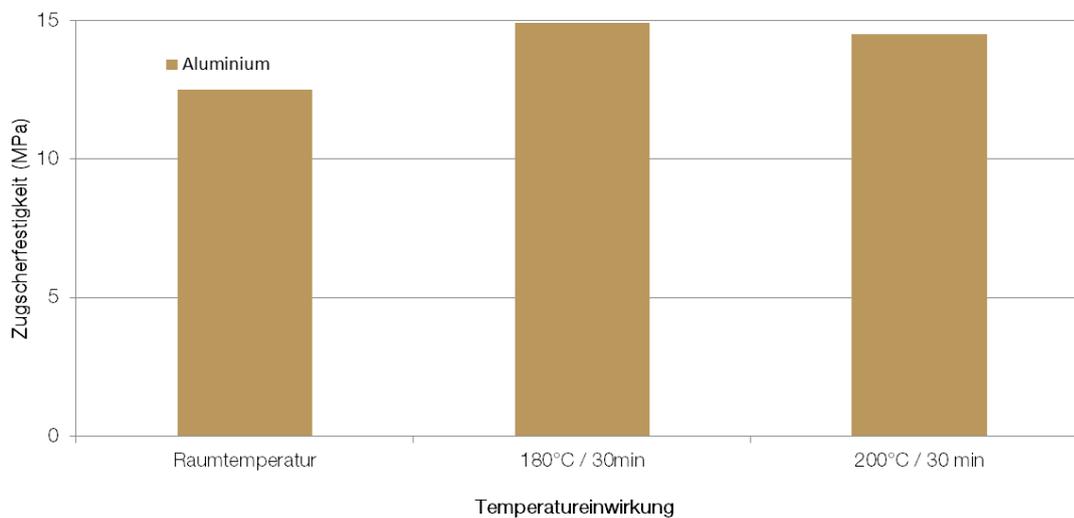
EIGENSCHAFT	EINHEIT	AUSPRÄGUNG
Basis		Modifiziertes Methacrylat mit AdflexNano® -Technologie
Farbe		gebrochen weiß
Verarbeitungszeit	min	ca. 8 min.
Handfestigkeit (temperaturabhängig)	min	ca. 13 min.
Endfestigkeit	h	24 h
Mischungsverhältnis		4:1
Shore Härte (ASTM D 2240)		45-50
Enthält Lösemittel		nein
Temperaturbereich	°C	-40°C bis +150°C (kurzfristig bis 200°C)
Verarbeitungstemperatur	°C	+10°C bis +35°C
Max. Dehnung	%	200 %
Zugscherfestigkeit	MPa	Stahl: 13.0* Aluminium: 13.0*
Zugfestigkeit (ISO 527-1A)	MPa	6.0
Empfohlener Spalt	mm	0,25
Lagerfähigkeit bei max. +20°C		6 Monate

*Kohäsionsversagen

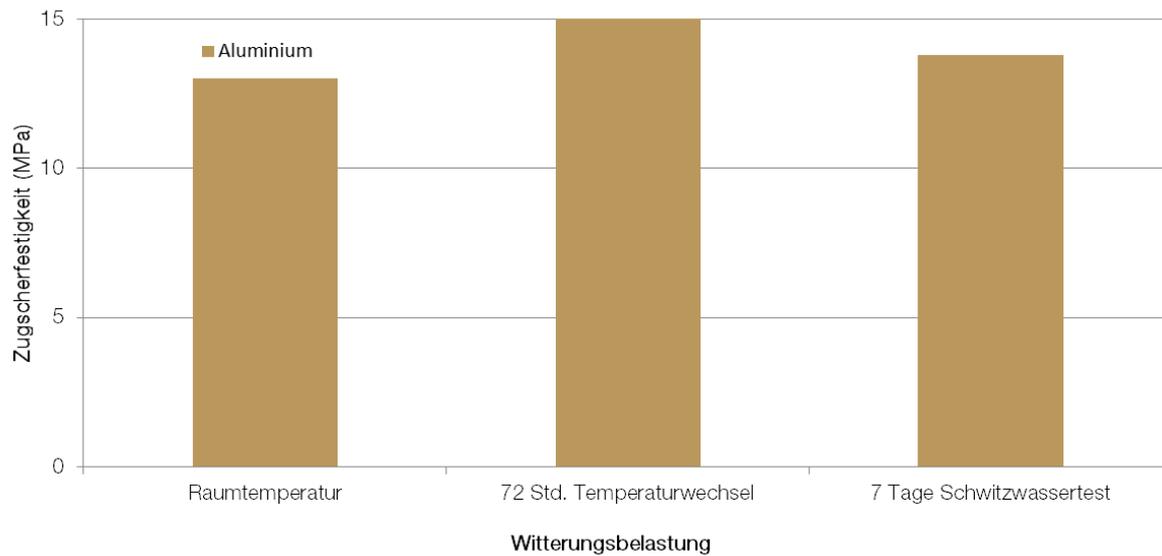
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN NACH WÄRMEEINWIRKUNG UND ALTERUNGSTEST

Zugscherfestigkeit vor und nach Wärmeeinwirkung

nach EN 1465 - Bruch durch Kohäsionsversagen



Zugscherfestigkeit vor und nach Bewitterung nach EN ISO 9142 - Bruch durch Kohäsionsversagen



CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

A = sehr gute Beständigkeit, B = geringe Auswirkung, C = zerstörende Auswirkung, X = keine Prüfwerte

Chemische Substanz	
Wasser	A
Salzwasser	A
Öle und Fette	A
Benzin und Diesel	A
Wasser 90°C	B
Glykol / Wasser-Gemisch (Frostschutz)	B
Essigsäure 10%	B
Xylol	B
Konzentrierte Säuren	C

ANWENDUNGSBESCHREIBUNG

Empfohlene Vorgehensweise in der Anwendung, weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt.

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Das Aufräumen der Klebeoberfläche erhöht die Adhäsion, ist aber nicht zwingend erforderlich. Dosierspitze aufsetzen und STALOC HP-900 Strukturklebstoff ausdrücken, das Mischverhältnis wird automatisch geregelt. Nach ca. 13 Minuten ist die Handfestigkeit erreicht. Die Endaushärtung erfolgt nach 24 Stunden. Nach Gebrauch Kartusche mit dem Verschluss (im Kolben) wieder verschließen. Nicht unter 10°C Außentemperatur verarbeiten.



SUBSTRATE

Das Produkt ist zur Anwendung für folgende Substrate und Materialpaarungen geeignet:

Metallische Werkstoffe:

- Aluminium (eloxiert, geschliffen, blank)
- Schwarz- und Weißblech
- Edelstahl
- Stahl / Stahlgussteile (auch verzinkt, feuerverzinkt, galvanisch beschichtet, sandgestrahlt, phosphatiert, verchromt, etc.)
- Buntmetalle (Kupfer, Messing, etc.)
- Lackierte Metalloberflächen

Kunststoffe:

- ABS
- PA
- PC und PMMA
- Polyester
- PUR
- PVC
- TPO

Verbundstoffe und andere Werkstoffe

- GFK / CFK
- EPDM / PP-EPDM

SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

VERPACKUNG / VOLUMEN

50 ml Doppelkartusche
415 ml Doppelkartusche

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt STALOC im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma STALOC entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. STALOC schließt im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter STALOC Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Stand: 29.01.2015

