

TECHNISCHES DATENBLATT

STALOC HP-960 STRUKTURKLEBSTOFF

mit *Adflex-Technologie*

BESCHREIBUNG

STALOC HP-960 Strukturklebstoff ist ein neuentwickeltes Hochleistungsklebstoffsystem für elastische konstruktive Verklebungen, die einer extrem hohen Schlag- und Scherbelastung sowie Vibrationen ausgesetzt sind und gleichzeitig eine hohe Festigkeit erfordern.

Aufgrund der einzigartigen Formulierung ist es möglich STALOC HP-960 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 sehr hohe Zugdehnung sowie die exzellente UV-Beständigkeit machen STALOC HP-960 Strukturklebstoff zum idealen Produkt für den Metall-, Alu- und Fassadenbau, den Schiffs- und Yachtbau sowie den Wind- und Solaranlagenbau.

Aufgrund seiner *Adflex-Technologie* bietet STALOC HP-960 Strukturklebstoff eine hohe Elastizität gepaart mit einer extrem hohen Klebkraft.

PRODUKTMERKMALE IM ÜBERBLICK

- *Adflex-Technologie* für extremste Belastungen
- Exzellente UV-Beständigkeit und Alterungsbeständigkeit
- Feuer- und rauchbeständig nach NF F 16-101 und STM-S 001
- Sehr gute Beständigkeit gegen Salz- u. Frischwasser, entsalztes Wasser, verdünnte Säuren, Laugen und div. Öle
- Dauerelastisch in einem Temperaturbereich von -40°C bis +150°C (+200°C für ca. 20 min.)
- Frei von Lösungsmitteln

ANWENDUNGSGEBIETE



- Elastische Verklebungen und Abdichtungen z.B. bei 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
- Verklebungen von Fensterprofilen
- Zur Verklebung von Stahl, Edelstahl, Aluminium, Metalllegierungen, verzinkten und lackierten Blechen, diversen Kunststoffen, ABS, PVC, Polycarbonat, Glas, Verbundglas, Isolierglas, Polyester, Epoxy, Vinylester und Gelcoat



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	EINHEIT	AUSPRÄGUNG
Basis		Modifiziertes Methylmethacrylat mit <i>Adflex-Technologie</i>
Farbe		schwarz
Topfzeit	min	5 bis 7 min.
Handfestigkeit (temperaturabhängig)	min	ca. 12 min
Endfestigkeit	h	24 h
Mischungsverhältnis		10:1
Shore Härte (ASTM D 2240)		70 bis 80
Enthält Lösemittel		nein
Temperaturbereich	°C	-40°C bis +150°C (kurzfristig bis 200°C für ca. 20 min.)
Verarbeitungstemperatur	°C	+10°C bis +35°C
Max. Dehnung	%	60 %
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)	N/mm ²	unlegierter Stahl: 16 N/mm ² Edelstahl: 16,5 N/mm ² Alu 6060: 17 N/mm ² Alu 6061: 16 N/mm ² Alu 1050A: 16 N/mm ² ABS/ABS: Substratfehler GFK/GFK: ~16 N/mm ² PMMA: Substratfehler
Schlagfestigkeit (ISO 113-43)	N/mm	20 N/mm auf verzinktem Stahl
Empfohlener Spalt	mm	250 µm bis 1 cm
Lagerfähigkeit bei max. +20°C		ca. 6 Monate

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 Aufrauen der Kleboberfläche erhöht die Adhäsion, ist aber nicht zwingend erforderlich. Dosierspitze aufsetzen und STALOC HP-960 Strukturklebstoff ausdrücken, das Mischverhältnis wird automatisch geregelt. Material mischen bis gleichmäßige Farbe erreicht ist. Danach mit Spachtel oder Ähnlichem auf die Teile auftragen. Nach ca. 12 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
- Glas
- Holz

SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

VERPACKUNG / VOLUMEN

50ml Doppelkartusche
490ml Doppelkartusche

20 l bzw. 200 l Fässer auf Anfrage.

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: 24.01.2013



Anruf STALOC



www.staloc.com