

TECHNISCHES DATENBLATT

STALOC XP-60 KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

Modifizierter 2-komponenten Hybridpolymerklebstoff

BESCHREIBUNG

Die extrem schnelle und vor allem gleichmäßige Aushärtung innerhalb einer Stunde macht den STALOC XP-60 Konstruktionsklebstoff unschlagbar, wenn es um Prozesssicherheit sowie Erhöhung der Produktionstaktung geht. In Industrie, Bau und Handwerk revolutioniert dieser innovative Klebstoff bestehende Arbeitsprozesse und eliminiert Wartezeiten sowie Zwischenlagerungen zur Trocknung (im Besonderen bei größeren Werkstücken). Der STALOC XP-60 Konstruktionsklebstoff gilt schon heute als hochwertiges Substitut für viele 1K-Klebstoffsysteme, die durch deutlich langsamere Aushärtung Probleme bereiten bzw. sind seine Vorteile zu 2K Systemen auf Epoxy-, MMA- oder PU Basis in Punkto Geruch, Flexibilität, Kosteneffizienz und aus gesundheitlicher Sicht ein absoluter Vorteil in der industriellen Fertigung.

Verklebte Werkstücke können auch sofort „nass-in-nass“ überlackiert werden. Die Lackierfähigkeit mit sowohl lösemittelhaltigen Lacken und Dispersionen als auch wasserbasierenden Systemen ist gegeben. Ein Haftvermittler ist in der Formulierung enthalten.

PRODUKTMERKMALE IM ÜBERBLICK

- Aushärtung innerhalb von 1 Stunde
- Revolutioniert Arbeitsprozesse
- Hohe Flexibilität und breites Haftungsspektrum
- Kann auch an vertikalen Stellen perfekt verarbeitet werden
- Gute Anfangshaftung
- Geruchsneutral und somit ideal für die Massenfertigung
- Kennzeichnungsfrei – keine Lösemittel, keine Isocyanate, keine Silikone, keine flüchtigen organischen Verbindungen
- Ohne Primer auf vielen Substraten
- Gleichmäßiger Härtingsmechanismus
- Überlackierbarkeit (nass-in-nass)
- Keine Blasenbildung
- LABS-frei (Lack Benetzung Störungsfrei)
- Hohe chemische Beständigkeit bzw. Beständig gegen Salzwasser
- Gute UV- Stabilität & Witterungsbeständigkeit sowie Alterungsbeständig

ANWENDUNGSGEBIETE

Automotive & Trucks & Transport <ul style="list-style-type: none"> ▪ Karosserierohbau ▪ Automobil ▪ Caravan ▪ Busse ▪ LKW & Nutzfahrzeuge ▪ Schienenfahrzeuge (Waggonbau) ▪ Landmaschinen ▪ Sonderfahrzeugbau 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebung von Gehäuseteilen und Interieur- Elementen ▪ Kantenschutz ▪ Außenverkleidung ▪ Verklebung von Zierleisten ▪ GFK-Teile im Front- und Heckbereich auf Stahl ▪ Abdichten von überlappenden Blechen, Profilen, Nasszellen, Luken, Klappen ▪ Aluminiumteile auf Stahluntergrund ▪ Verklebung von Seitenscheiben ▪ Verkleben von Schäumen im Fußraum zur Sicherung von Kabelbäumen
Hoch- und Tiefbau	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Schilder, Spiegel, Leisten, Verstrebenungen, Versteifungen ▪ Restaurierungen & Renovierungen ▪ Kabeleinführungen ▪ Füllen von Löchern und Rissen ▪ Verklebung von Geländern ▪ Natursteinverklebung
Klima- und Energietechnik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebungen von Lüftungskanälen ▪ Verklebungen von Leitungsdurchführungen
Fensterbau,	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fensterrahmen

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Wintergärten
Marine & Schiffsbau	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Interieur-Elemente, Schiffskörper, Einbauten ▪ Klampen und Beschläge wasserdicht einbetten ▪ Luken, Klappen, Fenster wasserdicht abdichten ▪ Verklebungen und Abdichtungen von Innenpaneelen
Wind- und Solarenergie	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abdichtungen an den Türmen und im Rotorkopf ▪ Verklebung von Photovoltaik- Elementen auf Metallträgerahmen ▪ Verkleben von Schaltkästen und Kabelschächten ▪ Verklebung von Photovoltaik- Schutzfolien (ETFE) auf Alu/ ABS ▪ Verklebungen auf Modulrahmen
Kunststoffverarbeitende Industrie	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebungen von Verstärkungen und Verstrebungen ▪ Ankleben von Halterungen ▪ PUR- Schaumformteile einkleben ▪ Gummilippen an Kunststoffgehäuse kleben
Metallverarbeitende Industrie	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebung von Halterungen, Manschetten ▪ Kleben von Blechen
Messe-, Laden- und Thekenbau	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebung von Wandelementen ▪ Dekor- Elemente (Schilder, etc.) ▪ Lebensmitteleinrichtungen ▪ Vitrinen-Verklebung ▪ Verklebung unterschiedlicher Werkstücke
Anlagen-, Formen- und Maschinenbau	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebung verschiedener Substrate
Innenausbau	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verklebung von Sandwichkonstruktionen wie Trennwänden ▪ Verklebung von Möbel und Einrichtungsgegenständen

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Leichte Handhabung mittels handelsüblicher Kartuschenpresse oder Druckluftpistole. Um Unregelmäßigkeiten im ausgehärteten Produkt zu vermeiden ist eine strikte Einhaltung des Mischungsverhältnisses (1:1) vorausgesetzt. Das ist nur mit statischen Mischern sichergestellt. Flächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Auftragsdicke ist abhängig von der Beschaffenheit der zu klebenden Materialien. Das Gegenmaterial innerhalb von 8-10 Min. andrücken. Gegebenenfalls mit einer Kunststoff-Spachtel die Fuge abziehen. Die Aushärtungszeit ist abhängig von Schichtdicke und Temperatur. Der optimale Klebespalt liegt bei 1-5 mm je nach Klebfläche, Materialausdehnung, Spannung und mechanischer Belastung.

Metallische Oberflächen müssen frei sein von Staub, Ölen, Fetten u.ä. Medien. Gleiches gilt für Rost und andere Korrosionen. Es wird bei blanken Metall empfohlen erst mit STALOC Industrieschnellreiniger vorzureinigen (entfetten) und dann zu schleifen bzw. zu strahlen. Aufgrund der Vielfalt der im Markt befindlichen Lacke und Anstrichmittel empfehlen wir Vorversuche. Bei Acrylharzlacken können Trocknungsverzögerungen entstehen. Innerhalb von 4 Stunden sollte der Lack auf den Dichtstoff aufgetragen werden. Die besten Resultate erzielt man nass-in-nass. Die Lacktrocknung kann sich bei verzögerter Lackierung verlängern. Nach Reinigung mit STALOC Multikraftreiniger jederzeit wieder überlackierbar. Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunktes zur Bildung von einem (oft nicht sichtbaren) Kondenswasserfilm kommen, der zu Fehlverklebungen führen kann. Diese Klebeflächen müssen temperiert und trocken sein.

Zur Vorbehandlung empfehlen wir STALOC Industrieschnellreiniger.



SUBSTRATE

A = sehr gut geeignet, teilweise ohne oder mit entsprechender chemischer und / oder mechanischer Vorbehandlung
X = keine Prüfwerte

Metalle		Kunststoffe		Verbundstoffe & Sonstige	
Aluminium (eloxiert)	A	ABS	A	GFK	A
Aluminium (geschliffen)	A	PA	X	Carbon	X
Edelstahl (rostfrei)	A	PBT	X	BMC (Bulk Molding Compound)	X
Eisen	A	PC	A	DMC (Dough Molding Compound)	X
Gusseisen	A	PE - HDPE, LDPE, PTEE	X	SMC (Sheet Molding Compound)	X
Kupfer	A	PETG	X	EPDM	A
Messing	A	PMMA (Acrylglas, Plexiglas®)	A	Biofaser-Verbund (Hanf & Flachs)	A
Metalllackierungen (2K)	A	Polyester	A	PP-EPDM	A
Stahl (elektrolytisch verzinkt)	A	PP	X	Siliziumcarbid, -nitride, -boride	X
Stahl (feuerverzinkt)	A	PPE	X	Beton	A
Stahl (galvanisiert)	A	PPSU	X	Basalt	A
Stahl (phosphatiert)	A	PS (Polystyrol) – Styropor	A	Glas	A
Stahl (sandgestrahlt)	A	PUR	A	Granit	A
Verchromte Metalle	A	PVC - hart/weich	A	Gummi	X
Verzinkte Metalle	A	PDCPE (Telene)	X	Holz	A
		TPO (Thermoplastik Polyolefine)	X	Keramik	A
				Marmor	A
				Naturstein (z.B. Sandstein)	A

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	AUSPRÄGUNG	
Chemische Basis	2-K Hybridpolymer	
Produktname	STALOC XP-60 Konstruktionsklebstoff	
Farbe	grau	
Festkörpergehalt	100%	
Konsistenz	Thixotrop bis 40mm Fugenbreite	
Mischungsverhältnis (Volumen)	1:1	
Dichte	1,41 g/ml	
Shore Härte (DIN 53505)	45	
Verarbeitungstemperatur (Material)	von +5°C bis +40°C	
Verarbeitungstemperatur (Umgebung)	von +5°C bis +40°C	
Temperaturbeständigkeit	▪ von -40°C bis +90°C	
Verarbeitungszeit (ISO 10563)	~ 10 Min.	
Durchhärtungszeit (ISO 10563)	1 Std.	
Zugscherfestigkeit (DIN 53504)	~ 1,5 N/mm ²	
Zugfestigkeit (DIN 53504)	~ 2,2 N/mm ²	
Dehnung / Elastizität (DIN 53504)	~ 350%	
Modul bei 100% Dehnung (ISO 8339)	~ 1,4 N/mm ²	
Volumenänderung	~ 3%	
Optimaler Klebespalt	1 – 5 mm	
Chemische Beständigkeit	Wasser	A
	Salzwasser	A
	Aliphatische Lösungsmittel	A
	Öle & Fette	A
	Verdünnte anorganische Säuren und Basen	A
	Ester	B
	Ketone	B
	Aromatischen Kohlenwasserstoffen	B
	Konzentrierte Säuren	C
	Chlorierte Kohlenwasserstoffe	C

SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

VERPACKUNG / VOLUMEN

50 ml Doppelkartusche á 12 Stk. im Karton

400g Peelerkartusche á 12 Stk. im Karton

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: 01.03.2016



Anruf STALOC



www.staloc.com

