

SPABOND 570

HOLZKLEBSTOFF

- ↗ Einfaches Mischungsverhältnis 1:1 nach Gewicht und Volumen
- ↗ Ausgezeichnete Gesundheit und Sicherheit
- ↗ Hohe Toleranz gegenüber Mischungsverhältnissen
- ↗ Ausgezeichnete Anwendungseigenschaften
- ↗ Hochgradig durchbiegungsfest - bis zu 15 mm auf einer vertikalen Fläche
- ↗ Tolerant gegenüber sehr hoher Luftfeuchtigkeit

EINFÜHRUNG

Spabond 570 Teakdeck-Klebstoff wurde so formuliert, dass er optimale mechanische und Verarbeitungseigenschaften für die Verklebung von Teakdecks mit einem Verbundstoffrumpf bietet. Er wurde speziell für diesen Zweck entwickelt und ist der ideale Klebstoff für die Verklebung von Teakdecks.

In der Anwendung hat Spabond 570 ein tolerantes Mischungsverhältnis von 1:1 und eine thixotrope, gelartige Konsistenz. Dies macht Spabond 570 sehr einfach zu messen, zu mischen und anzuwenden.

Spabond 570 ist nicht korrosiv, lösungsmittelfrei und härtet bei Raumtemperatur aus. Nach der Aushärtung ist Spabond 570 zäh, stark klebend und sehr stark und erzeugt schnell Grünfestigkeit (keine Nachhärtung erforderlich).

SYSTEMEIGENSCHAFTEN*	MISCHVISKOSITÄT @ 25°C*	SAG-WIDERSTAND @ 20°C*	GELZEIT AN DER LUFT @ 20°C *	SCHERFESTIGKEIT VON TEAKHOLZ (16H @ 50°C)	AUSGEHÄRT ET TG (16H @ 50°C)	SEITE
SP 570	Produktinformation, Gebrauchsanweisung und Gesundheit & Sicherheit					2
Niedrigviskoser Härter (maschinenpumpbar)	600 - 800 P	10 mm	45 Minuten	21 MPa	61°C	3

*Die Verarbeitungszeit hängt stark von den Umgebungsbedingungen ab und sollte als ungefähre Richtlinie für alle SP 570-Systeme verwendet werden.

PRODUKTINFORMATION

VERFÜGBARKEIT

Das Produkt ist in verschiedenen Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Kundendienst oder laden Sie den aktuellen Produktkatalog herunter, der unter www.gurit.com verfügbar ist.

TRANSPORT UND LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Versehentlich verschüttetes Harz sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
Spabond 570 Harz	Monate	24
Spabond 570 Härter	Monate	24

Bei angemessener langfristiger Lagerung beträgt die Haltbarkeit von Harz und Härter 2 Jahre. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort erfolgen und vor Frost geschützt sein. Die Lagertemperatur sollte konstant zwischen 10°C und 25°C gehalten werden, da zyklische Temperaturschwankungen zur Kristallisation führen können. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Insbesondere Härter werden stark abgebaut, wenn sie der Luft ausgesetzt werden.

Weitere Informationen zur Kristallisation finden Sie im Abschnitt Klebstoffe auf der Gurit Website. (www.gurit.com)

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt ist für die Verwendung bei 10 - 30°C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdicken sich die Komponenten und können schließlich unverarbeitbar werden. Um ein genaues Mischen und eine gute Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten Sie das Harz und den Härter sowie die zu verklebenden Oberflächen vor der Verwendung vorwärmen.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Vor der Verwendung des Produkts sicherstellen, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Bereiten Sie alle Oberflächen durch Schleifen mit Schleifpapier mittlerer Körnung oder einem anderen geeigneten Schleifmittel vor, entfernen Sie den Staub und wischen Sie mit Aceton nach.

Metalle - erfordern in der Regel eine chemische Vorbehandlung, um die beste Verbindung herzustellen. Bitte kontaktieren Sie Gurit für einen Leitfaden zur Oberflächenvorbereitung und -vorbehandlung.

Polyester oder Vinylester - stellen Sie sicher, dass die Lamine vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet sind, und bereiten Sie sie dann wie oben beschrieben vor.

Epoxy-Lamine - es wird empfohlen, ein geeignetes Peel Ply als letzten Schritt bei der Herstellung zu verwenden, ansonsten wie oben beschrieben vorbereiten. Es können Versuche erforderlich sein, um die Eignung des Abziehbildes zu testen.

Ferrozement - mit 5%iger Salzsäurelösung ätzen, mit frischem Wasser abwaschen und trocknen.

Holz - mit Schmirgelpapier quer zur Maserung schleifen. Öliges Holz mit einem schnell verdunstenden Lösungsmittel (z. B. Aceton) entfetten. Harziges oder klebriges Holz mit 2%iger Natronlauge ätzen, mit Süßwasser abwaschen und trocknen.

MISCHEN UND HANDHABUNG

Die beiden Komponenten müssen gründlich vermischt werden. Beim Mischen mit der Hand sollte besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes geachtet werden. Lösemittelfreie Epoxidsysteme haben eine begrenzte Topfzeit, daher sollte nicht mehr gemischt werden, als innerhalb von 15 Minuten bei 18-20°C verbraucht werden kann. Größere Volumina und höhere Umgebungstemperaturen verringern die verfügbare Mischzeit, während niedrigere Umgebungstemperaturen und kleinere Volumina sie verlängern. Das Umfüllen des gemischten Systems in eine flache, großflächige Schale hilft, die Wärme der chemischen Harz/Härter-Reaktion abzuführen und die Verarbeitungszeit zu verlängern.

CURING

Das System ist für die Aushärtung bei Umgebungstemperaturen ausgelegt. Die vollständige Aushärtung kann durch einen Aushärtungszyklus von 28 Tagen bei 15-25°C erreicht werden. Genaue Zeiten für bestimmte Bedingungen wurden nicht festgelegt, und die Anwender sollten sich vergewissern, dass für die jeweilige Kombination aus Klebefugendicke, Trägermaterialien, Aushärtungstemperatur und verstrichener Zeit angemessene Eigenschaften des Systems erzielt werden.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

1. Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweghandschuhen aus Nitril. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
2. Beim Mischen, Laminierten oder Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
3. Wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen, sollte ein Augenschutz getragen werden. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge bei geöffnetem Lid 15 Minuten lang mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.
4. Für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen sorgen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen und Bewusstlosigkeit verursachen und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.
5. Wenn die Haut verunreinigt wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzlösenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden.

Waschen sollte Teil der Routine sein:

- ▣ vor dem Essen oder Trinken

- ↪ vor dem Rauchen
 - ↪ vor der Benutzung der Toilette
 - ↪ nach Beendigung der Arbeit
6. Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad und eine Haarwäsche empfohlen.

ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

Gurit erstellt für alle gefährlichen Produkte ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie das richtige SDB für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

SPABOND 570 & NIEDRIGVISKOSER (LV) STANDARDHÄRTER

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	SP 570 HARZ	SP 570LV HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Gardner	Opak Weiß	Opak Braun	Hellbraun	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	100	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.17	1.17	1.17	Archimedes

VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond 570 Harz Viskosität	P	-	-	220 - 260	-	-
Spabond 570LV Härter Viskosität	P	-	-	600 - 800	-	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	P	-	-	180 - 230	-	-
Verarbeitungszeit im Dünnfilm (klebfrei)	Std:Min	-	05:00	-	-	-
Arbeitszeit bei 15 mm Dicke	Std:Min	-	01:30	-	-	-
Gelierzeit (100 g, an der Luft)	Std:Min	-	00:45	-	-	-
Gelierzeit (150 g, in Wasser)	Std:Min	-	-	00:52	-	-
Widerstand gegen Durchbiegung	mm	-	10	-	-	-

KLEBELEISTUNG

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	7 TAGE BEI 20°C	16 STUNDEN BEI 50°C*	5 STUNDEN BEI 70°C*	TEST-NORM
Rissbildung auf Stahl	F-Spaltung, Stahl	kN	-	5.7	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	τ_{Stahl}	MPa	-	21	-	BS 5350 Teil C5
Überlappungsschere auf Teakholz	τ_{teak}	MPa	-	8.6 (Anmerkung: Ausfall in Teakholz)	-	BS 5350 Teil C5

*Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

AUSGEHÄRTETE MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	7 TAGE BEI 20°C	16 STUNDEN BEI 50°C*	5 STUNDEN BEI 70°C*	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T_g^1	°C	44	61	-	ISO 6721 (DMA)
Zugfestigkeit	σ^T	MPa	-	33	-	ISO 527-2
Zugwiderstand	ET	GPa	-	2.1	-	ISO 527-2
Zugdehnung	ϵ^T	%	-	6.2	-	ISO 527-2
3-Punkt-Biegefestigkeit	σ^B	MPa	-	60	-	ISO 178
3-Punkt-Biegemodul	EF	GPa	-	1.8	-	ISO 178

*Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt, aber das verkaufende Unternehmen Gurit (die Gesellschaft) garantiert nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Das Unternehmen übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jede Beratung unterliegt den Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Gesellschaft erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx

Das Unternehmen empfiehlt seinen Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Tests sollten unter Bedingungen durchgeführt werden, die denen, denen die endgültige Komponente ausgesetzt sein wird, möglichst nahe kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Garantie für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, das Unternehmen hat dies schriftlich bestätigt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen garantiert das Unternehmen insbesondere nicht, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder das endgültige Bauteil alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und die Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, denen entsprechen, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Alle Fragen können an die Abteilung für technische Dienstleistungen gerichtet werden.

Gurit prüft und aktualisiert die Literatur laufend. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie Ihren Vertriebskontakt kontaktieren und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

TECHNISCHE KONTAKTINFORMATIONEN

Für alle anderen Anfragen, z. B. technische Fragen:

Telefon+ 44 1983 828000 (08:30 - 17:00 GMT)
E-Mail technical.support@gurit.com

24-STUNDEN-NOTRUFNUMMER FÜR CHEMIKALIEN

Beratung bei Notfällen mit chemischen Stoffen, Freisetzungen, Bränden oder Expositionen:

Europa +44 1273 289451
Amerika +1 646 844 7309
APAC +65 3158 1412

E customer.support@gurit.com

W www.gurit.com