

H930 SUPERGRIP METALL

1-K-HYBRID-KLEBDICHTSTOFF - ELASTISCH

TECHNISCHES MERKBLATT

SMARTE PRODUKTVORTEILE

- leicht ausspritzbar
- geringer Fadenzug
- leicht glättbar
- sehr gute Klebkraft
- sehr geringer Schrumpf
- gute Haftung ohne Voranstrich auf vielen Untergründen
- lösemittel- und siliconfrei
- leicht verarbeitbar

ANWENDUNGSBEREICH:

Lösemittelfreie Kleb- und Dichtmasse auf Basis der SMP-Technologie für innen und außen. H930 SUPERGRIP METALL wurde für Verklebungen im Metallbau entwickelt. Zur Verklebung und Versiegelung von Übergangsschienen (Aluminium, Edelstahl), Versiegelung von Edelstahlbecken und Edelstahlrinnen usw. Klebt und dichtet ebenso Holz, Stein, Beton, Styropor® und viele Kunststoffe, sogar auf leicht feuchten, unebenen oder rauen Untergründen. H930 SUPERGRIP METALL ist nicht für die Verklebung/Versiegelung von Kunst- und Naturstein geeignet.

EIGENSCHAFTEN:

H930 SUPERGRIP METALL ist ein vielseitig anwendbarer einkomponentiger Klebdichtstoff. H930 SUPERGRIP METALL härtet mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Klebdichtstoff mit ausgezeichneter Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit aus. H930 SUPERGRIP METALL ist lösemittel- und siliconfrei und weist einen sehr geringen Schrumpf auf. H930 SUPERGRIP METALL ist anstrichverträglich im Sinne der DIN 52452, Teil 4. Wegen der Vielzahl möglicher Anstrichstoffe sind jedoch Eigenversuche durchzuführen.

VORBEREITUNG DER HAFTFLÄCHEN:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, fett- und staubfrei und nach Möglichkeit trocken sein; sie dürfen weder Bitumen noch Teer enthalten. Primerlos einsetzbar auf z. B. anodisiertem Aluminium, verzinktem Stahlblech, Hart-PVC, Polystrol und Makrolon. Für



poröse Untergründe empfehlen wir unseren PRIMER BOSTIK 5003; für einige Metalle und Kunststoffe unseren PRIMER BOSTIK 5004 (siehe Primertabelle). Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen sollen objektbezogen geprüft werden. Bei Anwendung auf beschichteten Untergründen ist eine Vorprüfung der Verträglichkeit notwendig. So ist z. B. bei acrylathaltigen Untergründen durch Weichmacherwanderung ein Haftverlust möglich.

VERARBEITUNG:

Kleben: H930 SUPERGRIP METALL mit Druck auf die Haftflächen gleichmäßig ausspritzen.

Verarbeitung: Klebstoff punkt- oder streifenförmig auf die Oberfläche oder auf das zu verklebende Material auftragen. Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

Offene Zeit: Die Materialien so schnell wie möglich, innerhalb von 15 Minuten (abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit) zusammenfügen. Das Material kann noch korrigiert werden, danach fest andrücken.

Trockenzeit: Die Klebefuge kann nach ca. 24 Stunden belastet werden.

Dichten: Vorbehandlung: Tiefe Fugen müssen zuvor zur Vermeidung der Dreiflankenhaftung mit geeigneten Hinterfüllprofilen versehen werden. Dichtstoff vollständig und ohne Lufteinschlüsse in die Fugen einbringen und sofort glätten. Angebrochene Gebinde möglichst bald verbrauchen.

Hinweis: Bei Verklebungen im Sichtbereich sind Verfärbungen nicht auszuschließen.

ANWENDUNGSEINSCHRÄNKUNGEN

- Nicht geeignet für PE, PP, PC, PMMA, PTFE, Weichkunststoffe, Neopren und bituminöse Untergründe
- Nicht für den dauerhaften Kontakt mit Wasser geeignet
- Bei längerer Einwirkung von UV-Strahlen kann sich das Produkt verfärben, darüber hinaus kann seine UV-Stabilität nachlassen
- Nicht geeignet für Bewegungs- und Verglasungsfugen
- Nicht geeignet für Naturstein und Spiegel

REINIGUNG:

Verunreinigungen lassen sich im frischen Zustand mit NIBOCLEAN PRO oder BOSTIK SOLVENT 300 entfernen. Diese können auch zur Entfettung der Haftflächen verwendet werden. Im abgebundenen Zustand ist H930 SUPERGRIP METALL nur noch mechanisch zu entfernen.

LAGERUNG:

Kühl und trocken zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern. Die Lagerfähigkeit beträgt 18 Monate in ungeöffneten Originalgebinden.

LIEFERFORM:

305 g Kartusche, aluminiumfarben

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN

Basis	Silanterminierte Polymere, neutral vernetzend
Farbe	alu
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit
Standvermögen	standfest; < 2mm
Auspressrate	150-300 g/min
Spez. Gewicht	ca. 1,06 g/cm ³
Hautbildungszeit (+ 23 °C/ 50 % r.F.)	ca. 10 Min.
Durchhärtung (+ 23 °C/ 50 % r.F.)	ca. 3 mm / 24 Std.
Volumenänderung	< - 3 %
Zugfestigkeit (2mm Film)	ca. 3,2 N/mm ²
Bruchdehnung	ca. 450 %
SHORE A-Härte	ca. 45 (4 Wochen 23 °C / 50 % r.F.)
max. Bewegungsaufnahme	10 %, bezogen auf Ausgangsbreite der Fuge
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 80 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C (Bauteiltemperatur)



Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogen chargengleiches Material verwenden. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 04.21

Bostik GmbH

An der Bundesstraße 16 · D-33829 Borgholzhausen

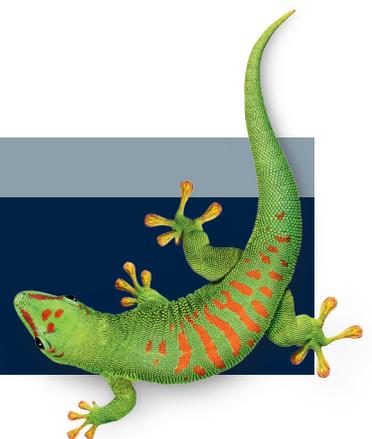
Tel.: +49 5425 801-0 · Fax: +49 5425 801-140

E-Mail: info.germany@bostik.com

www.bostik.de

BOSTIK HOTLINE

Smart help
+ 49 5425 801-0



Bostik GmbH

Steinabrücklerstraße 48 · A-2752 Wöllersdorf

Tel.: +43 (0) 26 33 41 39 92 15

E-Mail: info.austria@bostik.com

www.bostik.de