

# KLEBSTOFF – HIGH TACK / FAST POWER

## Produkteart

Mit dem 1K SMP-Kleber steht schnelle Anfangshaftung und hohe Klebekraft für die Fixierung von schweren Elementen oder stark beanspruchten Bauteilen sofort zur Verfügung.

## Eigenschaften

- Starke Anfangshaftung zur Montage meist ohne Hilfsmittel
- Haftet perfekt, ohne Primer auf den meisten Untergründen
- Überraschende Endhaftung für anspruchsvollste Anwendungen
- Überbrückt Unebenheiten und gleicht Spannungen aus
- Druck- und schallabsorbierend / vibrationshemmend
- Isocyanat, Lösemittel und siliconfrei
- UV- und witterungsbeständig



Uhr schnell



innen und aussen



überstreichbar



## Anwendung

Der Klebstoff eignet sich zum dauerhaften Verkleben meist ohne Primern von Glas, Spiegel, Holz, Stein, Ziegel, Beton, Putz, Metallen, Kunststoffen (ausser PE, PP, Teflon, Bitumen usw.). Sein ausserordentliches Haftspektrum erlaubt es ihm auch auf feuchten Untergründen appliziert zu werden. Eignet sich für dauerhafte, dynamische belastbaren Verklebungen in der gesamten Holz-, Bau- und Metallindustrie wie z.B. Fassaden-, Apparate-, Solaranlage-, Maschinen-, Carosserie-, Caravan-, Schiff- und Leicht-Bau und generell überall da wo unterschiedliche Materialien enorme Belastungen konstruktiv und strukturell standhalten müssen. Nicht für Natursteine geeignet, prüfen Sie dafür unseren Coltogum® Strong Power.

## Technische Daten

Attribute	High Tack / Fast Power	Norm
Chemische Basis:	SMP - Hybrid	Neutral
Hautbildungszeit ca:	10 Minuten	23°C/50%RLF
Durchhärtung ca:	3 mm/24h	23°C/50%RLF
Endstärke ca:	3.2 Mpa	DIN 53504
Klebfreie Zeit ca:	20 Minuten	DIN EN 1465
Shore-A-Härte ca:	60	DIN ISO 7619-1
Bruchspannung ca:	3.2 N/mm <sup>2</sup>	EN ISO 8339
Zugfestigkeit / E-Modul ca:	2.2 N/mm <sup>2</sup>	EN ISO 8339
Bruchdehnung ca:	280%	EN ISO 8339
Dichte ca:	1.49 g/cm <sup>3</sup>	EN ISO 1183-1
Verarbeitungstemperatur:	+5 bis +35	Alle Komponenten
Temperaturbeständigkeit:	-40 bis +100	Nach Aushärtung
Lagerfähigkeit:	12 Monate	Kühl & trocken

## Prüfungen

### Prüfungen

eco-bau

### Resultat

eco1 sehr gut geeignet

## Verarbeitung

Nur auf saubere, fettfreie und tragfähige Oberflächen applizieren.

Klebstoffraupen sind parallel und wenn vertikal aufzutragen. Füge­teile sind bis zur Durch­troch­nung entsprechend zu fixieren, schiften oder einzuspannen. Bei schwierige­ren Anwendungen empfehlen wir geprüfte doppelseitige Klebbänder zur Vorfixierung / Montagehilfe für die geplante Anwendung zu benutzen.

SMP Produkte von Coltogum® härten mit Luftfeuchtigkeit aus und es ist sicherzustellen, dass eine ausreichende Belüftung stattfinden damit der Prozess abgeschlossen wird. Der Klebstoff darf bei der Härtung nicht durch Bauteile oder Dichtungen eingeschlossen werden. Punktverklebungen sind zu vermeiden, da Sie die Durch­troch­nung zur Mitte hin verhindern und durch den langen Verbleib im unausgehärtetem Zustand auch Nebenreaktionen mit Beschichtungssystemen auslösen können.

Bei Kunststoffen, Spiegelbeschichtungen und Beschichtungssystemen sind aufgrund der verschiedensten Qualitäten Vorversuche von und zum Produkt anzustellen. Aufgeraute Oberflächen verbessern die Haftung, bei Bedarf Kunststoffe mit Primer 2 grundieren. Auf sehr stark saugenden Untergründen ist Coltogum® Primer 1 als Grundierung zu verwenden. Bei der Verwendung eines Primers ist dessen Abluftzeit zu beachten.

Bei Verfugungen dürfen nur neutrale und geprüfte Glättmittel zum Einsatz kommen (Gefahr von Verfärbungen und Nebenreaktionen). Dreipunktheftungen sind mit speziellen Fugenfüllprofilen oder Folien zu verhindern.

Jegliche Rückstände sind nach der Applikation sofort zu entfernen. Vor dem Überstreichen muss der Klebstoff unbedingt durchgetrocknet sein (Schwundverhalten).

Die Verarbeitungstemperaturen sowie das Ablaufdatum sind zwingend einzuhalten, um die Funktion des Produkts zu gewährleisten. Temperaturen unter 23°C und Luftfeuchtigkeit unter 50%RLF verzögern den Trocknungsprozess. Tipps zur perfekten Verklebung, Hafttabelle, Beständigkeit usw. unter: [www.coltogum.ch](http://www.coltogum.ch)

## Konstruktion

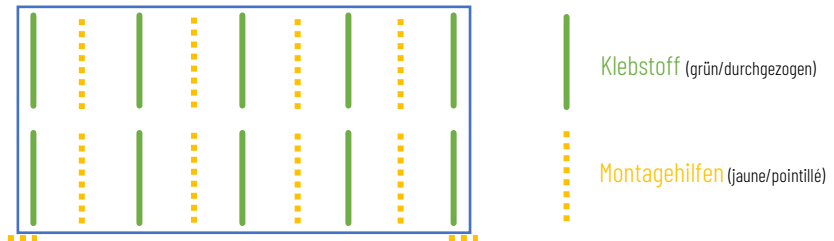
Konstruktionen sind zu planen und richtig zu dimensionieren. Es gilt alle lokal gültigen Normen, Verarbeitungs- und Bauvorschriften einzuhalten. Der Klebstoff benötigt eine Schichtdicke von mind. 3 mm, um seine mechanische Endfestigkeit nach vollständiger Durch­troch­nung zu gewährleisten.

Die Klebstoffbreite der Raupe ist mit mind. 10 mm und max. 30 mm zu dimensionieren. Bei zügiger Ausgabe aus Tuben wird bei 3mm Dicke die 30 mm Breite nicht überschritten. Für industrielle und technische Verklebungen im professionellen Bereich von SMP Klebstoffen empfehlen wir V-Düsen zur gleichmässigen Ausgabe einer Dreieckraupe, welche die Prozesssicherheit und Durchsatz erhöhen und den Verbrauch reduzieren.

Die Raupen sind vertikal im Mindestabstand von 100 mm nebeneinander aufzutragen und werden nach 200 mm Länge unterbrochen um 20 mm Belüftung zu gewährleisten. Dies gilt auch für Montagehilfen wie doppelseitige Klebebänder oder Abstandshilfen.

Nachfolgend finden Sie eine Skizze zur korrekten Applikation auf einer Paneele.

Beispiel: **Edelstahlplatte** (blau/rechteckig) 20x500x1100 mm (90 kg):



Die Verklebung wurde so gestaltet, dass die Paneele frei auf einem festen, tragfähigen Untergrund vertikal montiert werden kann. Für Serienproduktionen nehmen Sie bitte mit uns vorgängig Kontakt auf.

## Verbrauch

Der Materialverbrauch richtet sich nach dem Anspruch an die Verklebung.

## Lagerung

Originalverpackt kühl und trocken gelagert = siehe Aufdruck (Ablaufdatum)  
Angebrochene Gebinde dicht verschliessen und zeitnah verbrauchen

## Sortiment

310 ml Kartuschen in weiss einzeln oder in 12 Stück pro Karton erhältlich.

## Empfohlene Hilfsmittel

Von Coltogum®: Spezialreiniger (Entfetter), V-Düsen, Auspresspistole z.B. Stabil  
Weiteres: Fixierungen, Cutter, Reinigungsutensilien, Lösemittel Alkohol oder Aceton

## Sicherheit

Hinweise entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt, auf [www.coltogum.ch](http://www.coltogum.ch)

### Haftungsausschluss:

Alle Angaben sind unverbindlich und ohne Gewähr. Vor seiner Anwendung hat der Verarbeiter das Produkt auf dessen Eignung für die beabsichtigte Anwendung hin zu prüfen. Der Verarbeiter ist für die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien sowie der lokal geltenden Vorschriften verantwortlich. Dieses Dokument unterliegt der Überarbeitung. Technische Änderungen sind vorbehalten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.