RESOPAL Spa*Styling*®

RESOPAL Spa*Styling*® Verbindungsklebstoff

RESOPAL Spa*Styling*® Verbindungsklebstoff ist ein elastischer, transparenter und schwundarmer 1-Komponenten Dicht- und Klebstoff auf Basis eines MS-Hybrid-Polymers, feuchtigkeitshärtend, neutral vernetzend und geruchlos. Des Weiteren ist dieser Klebstoff frei von Lösungsmittel, Silikon und Isocyanat.
RESOPAL Spa*Styling*® Verbindungsklebstoff ist der empfohlene Klebstoff für die Klebung von Verbindungen von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** untereinander (z.B. Nut und Feder- oder Gehrungs- Verbindungen) oder für die Verbindung von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** mit **RESOPAL Spa*Styling*®** Profilen.

1. Produktvorteile

- einfache Verarbeitung
- einfache Nachbearbeitung und Reinigung
- lösungsmittel-, isocyanat-, silikonfrei
- breites Haftspektrum
- geruchslos
- anstrichverträglich
- dauerelastisch von - 40°C bis + 90°C
- sehr gute Dichteigenschaften

2. Einsatzgebiet

RESOPAL Spa*Styling*® Verbindungsklebstoff ist der empfohlene Klebstoff für die Klebung von Verbindungen von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** untereinander (z.B. Nut und Feder- oder Gehrungs- Verbindungen) oder für die Verbindung von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** mit **RESOPAL Spa*Styling*®** Profilen.
Der Klebstoff klebt dauerhaft und transparent Metall, Kunststoff, Styropor, XPS Hartschaum, Glas, Keramik, Natur- und Kunststein, Beton, Putz, Holzwerkstoff.

3. Vorbereitung der Fügeteile

Zur Erzielung guter Ergebnisse müssen die Fügeteile tragfähig, sauber, staub-, öl- und fettfrei sein. Eine Reinigung mittels Reinigungsalkohol, Isopropanol oder Aceton wird empfohlen. Bei diversen Materialien wird eine gute Haftung auch ohne Haftvermittler erzielt. Jedoch sollte die Haftung auf dem jeweiligen Untergrund durch eine Klebeprobe im Vorfeld geprüft werden.

4. Verarbeitung

4.1 Allgemeine Hinweise

- kann direkt aus der Kartusche mittels geeigneter Pistole (Hand-, Druckluft-, Akkupistole) verarbeitet werden
- Düsenspitze entsprechend der Fügeteile zuschneiden
- je nach Klebefläche, Materialausdehnungen, Spannungen und mechanischen Belastungen wird eine Schichtdicke von 1 – 6 mm empfohlen
- vollautomatische Dosierung ist möglich
- bei diffusionsoffenen Substraten kann die Masse mittels Zahnspachtel großflächig aufgetragen werden
- die Verklebung muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgt sein
- nicht ausgehärteter Klebstoff kann mittels Reinigungsalkohol oder Isopropanol entfernt werden
- ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden
- unter UV-Licht kann die ursprüngliche Transparenz verloren gehen

© Resopal GmbH, 02.05.2016, Änderungen vorbehalten

RESOPAL Spa*Styling*®

4.2 Verbindung von RESOPAL Spa*Styling*® Board untereinander und mit RESOPAL Spa*Styling*® Profilen

Die Verbindung von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** untereinander (z.B. Nut und Feder- oder Gehrungs- Verbindungen) und die Verbindung zwischen **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** mit **RESOPAL Spa*Styling*®** Profilen muss wasserdicht ausgeführt werden. Dazu wird der Klebstoff in jede Nut (auf die Nutwangen) der beiden zu verbindenden Boards bzw. in die Profilöffnungen eingebracht. Die Menge des Klebstoffes muss genau dosiert werden. Klebstoffe, die ausgequollen sind, bzw. Klebstoffreste auf der Oberfläche müssen sofort entfernt werden.

Weiterführende Informationen zur Verarbeitung von **RESOPAL Spa*Styling*® BOARD** finden Sie in den Verarbeitungshinweisen für **RESOPAL Spa*Styling*®**.

5. Chemische Beständigkeit

- **gut** gegen Wasser, aliphatische Lösungsmittel, Öle, Fette, verdünnte anorganische Säuren und Alkalien
- **mäßig** gegen Ester, Ketone und Aromaten
- **nicht beständig** gegen konzentrierte Säuren und chlorierte Kohlenwasserstoffe

6. Haltbarkeit und Lagerung

- 12 Monate ab Produktionsdatum
- kühl und trocken lagern

7. Verpackungseinheit und Farbe

- Kartuschen a 290 ml in Kartons à 12 Stück
- Farbe: tranparent

8. Technische Daten

Eigenschaft	Prüfungsmethode / Norm	Einheit	Wert
Shore A Härte	DIN 53505		42
Modul bei 100% Dehnung	DIN 53504 S2	N/mm²	ca. 1,2
Bruchdehnung	DIN 53504 S2	%	ca. 250
Zugfestigkeit	DIN 53504 S2	N/mm²	ca. 2,4
Konsistenz			Standfest
Verarbeitungszeit		Minuten	≤ 6
Durchhärtung nach 24h		mm	≥ 2,0
Durchhärtung nach 48h		mm	≥ 3,0
Dichte		g/cm³	1,08 ± 0,05
Volumenänderung	DIN EN ISO 10563	%	≤ 4
Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung		°C	-40°C bis +80°C
Verarbeitungstemperatur		°C	+5°C bis +40°C

sämtliche Messungen wurden unter Normalbedingungen (23°C und 50% relative Luftfeuchtigkeit) durchgeführt

9. Arbeits- und Umweltsicherheit

Informationen zur Arbeits- und Umweltsicherheit, sowie zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Alle in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

© Resopal GmbH, 02.05.2016, Änderungen vorbehalten

RESOPAL®