



# Spabond 370

## Teakdeck - Kleber

### ■ EIGENSCHAFTEN

- Thixotropes Klebesystem für Temperaturen ab 10 °C
- Lösungsmittelfrei, nicht korrosiv
- Einfaches 1 : 1 Mischungsverhältnis

### ■ EINLEITUNG

Spabond 370 wurde speziell entwickelt, um das Optimum an mechanischen Werten und Verarbeitungseigenschaften zum Verkleben von schwierigen Materialien auf einer Composit-Oberfläche zu erreichen (z.B. Teakstäbe auf Decks laminat).

Diese hervorragenden Werte bei Aushärtung bei Raumtemperatur und die außergewöhnlich breite Verarbeitungstemperatur-Spanne von 10 bis 30 °C machen es zum idealen Klebesystem zum Verkleben schwieriger Materialien wie z.B. Teakholz.

Das tolerante 1 : 1 Mischungsverhältnis und die thixotropierte, "gelee" -artige Konsistenz machen das Abmessen, Mischen und Auftragen sehr einfach.

Spabond 370 ist nicht korrosiv, lösungsmittelfrei und härtet bei Raumtemperatur aus. Nach der Aushärtung ist das Spabond 370 zäh, hochklebend und sehr stark.

### ■ VERARBEITUNG

Spabond 370 Harz wird mit Spabond 370 Härter in folgendem Mischungsverhältnis gemischt:

<b>Spabond 370 Harz</b>	<b>:</b>	<b>Spabond 370 Härter</b>	
<b>100</b>	<b>:</b>	<b>100</b>	(nach Gewicht)
<b>1</b>	<b>:</b>	<b>1</b>	(nach Volumen)

Die beiden Komponenten müssen sorgfältig miteinander vermischt werden. Beim Verrühren von Hand sollte besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes geachtet werden. Lösungsmittelfreies Epoxy hat eine begrenzte Topfzeit, so daß nicht mehr angerührt werden sollte, als in ca. 15 Minuten bei 18-20 °C verarbeitet werden kann.

Größere Mengenvolumen und höhere Umgebungstemperaturen verkürzen diese zur Verfügung stehende Verarbeitungszeit, während kleinere Mengen und niedrigere Temperaturen sie verlängern.

Das Umfüllen der Mischung in eine flache Schale vergrößert die Oberfläche. Durch das schnellere Ableiten der Reaktionswärme (Exothermie) verlängert sich die Verarbeitungszeit.

### ■ AUFTRAGEN

Spabond 370 kann bei Temperaturen zwischen 10 und 30 °C aufgetragen werden. Versichern Sie sich, daß die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken, öl- und fettfrei und frei von losen Teilen und Staub sind. Beachten Sie die umseitigen Hinweise zur Oberflächenvorbereitung zum Verkleben mit Epoxy-Klebesystemen.

■ **PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN**

**Eigenschaften der Einzel-Komponenten**

	<b>Harz</b>	<b>Härter</b>
Farblicher Eindruck	weiß	braun
Konsistenz	pastös	pastös
Viskosität @25°C (Poise)	220-260	800-850
Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	1,17	1,17

**Eigenschaften der Harz-Härter-Mischung**

Optische Erscheinung	undurchsichtige Paste mit "Schmierfett-ähnlicher" Konsistenz
Viskosität @ 25 °C (Poise)	230 - 270
Dichte @ 21 °C (g/cm <sup>3</sup> )	1,17
Verarbeitungszeit (Dünnschicht, bei 21 °C)	5 Stunden (fast klebfrei)
Gelierzzeit (150g in Wasser, 25 °C)	53 Minuten
Gelierzzeit (100g an Luft, 20 °C)	47 Minuten
Ablaufwiderstand bei 20 °C	15 mm
Verarbeitungszeit @21 °C bei 15 mm Stärke	90 Minuten

■ **AUSHÄRTUNG**

Spabond 370 wurde für eine Aushärtung bei normaler Umgebungstemperatur (Raumtemperatur) entwickelt. Die volle Aushärtung wird erreicht bei einem Aushärtungszyklus von 28 Tagen bei 15 - 25 °C.

■ **EIGENSCHAFTEN NACH AUSHÄRTUNG**

**Mechanische Eigenschaften**

Aushärtung für 24 Stunden bei 20 °C plus 16 Stunden bei 50 °C

Lap shear (MPa)	24 - 28
Cleavage (kN)	7 - 9
Cleavage auf Vinylester-Laminat (kN)	4,5 (Bemerkung: Laminat versagt vorher)
3-Punkt-Biegemodul, Harzguß (GPa)	1,85

**Thermische Eigenschaften**

T <sub>g1</sub> nach DMTA (24 Std./ 20°C + 16 Std./ 50°C)	55°C
Peak tan delta nach DMTA (wie oben)	78°C
T <sub>g1</sub> nach DMTA (7 Tage bei 20°C)	45°C
Peak tan delta nach DMTA (7 Tage bei 20°C)	58°C

## ■ OBERFLÄCHEN- VORBEREITUNG

Vergewissern Sie sich vor dem Verkleben, daß die Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Die Klebeflächen sollten mit mittelfeinem Schleifpapier oder anderen geeigneten Schleifmitteln angeschliffen werden; anschließend Staub entfernen und mit Aceton oder SP Lösungsmittel "A" (schnell verdunstendes Epoxylösungsmittel) abwischen und unbedingt ausreichend lange ablüften lassen!

Metalle erfordern eine spezielle chemische Vorbehandlung mit Haftvermittlern, um beste Kleberesultate zu gewährleisten (bitte im Fachhandel erfragen).

Achten Sie darauf, daß Polyester- oder Vinylesterlamine vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet sind; Oberflächenvorbereitung nach Aushärtung wie oben beschrieben.

Sollen Epoxyamine verklebt werden, empfehlen wir die Verwendung von Abreißgewebe beim Laminiervorgang, ansonsten Vorbereitung wie oben.

Beton sollte mit einer fünfprozentigen Salzsäurelösung vorbehandelt und anschließend mit klarem Wasser gespült und getrocknet werden.

Holz mit Sandpapier gegen die Maserung anschleifen. Öliges Holz sollte mit einem rasch verdunstenden Lösungsmittel (z.B. SP Lösungsmittel "A") entfettet und nötigenfalls mit grobem Sandpapier gegen die Maserung angeschliffen werden. Auch hier gilt: lange ablüften lassen. Harziges oder klebriges Holz mit einer zwei Prozentigen Natronlauge behandeln, anschließend mit klarem Wasser spülen und vollständig durchtrocknen lassen.

## ■ GESUNDHEITS- UND SICHERHEITS- HINWEISE

### Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Abschleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von CTM Handwaschcreme, anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen. Lösungsmittel gehören nicht an die Haut.

Die Reinigung sollte zur Routine werden :

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Gang zur Toilette
- vor dem Rauchen
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden, und insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

## ■ TRANSPORT UND LAGERUNG

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt). Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 1 Jahr lagerfähig. Der Lagerraum muß trocken und warm, sowie vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 10 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluß erheblichen Schaden.

Überlagertes oder aus sonstigen Gründen nicht mehr benötigtes Material gehört in den Sondermüll !

**SP Systems hat ein separates Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 für dieses Produkt entwickelt. Es enthält sämtliche Informationen betreffend Gebrauch, Zusammensetzung und Notfallmaßnahmen. Bitte vergewissern Sie sich, daß Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 über das Produkt, welches Sie verarbeiten, vor Beginn der Arbeit bereit liegen haben.**

C T M GmbH  
Composite Technologie & Material  
Heinrich-Hertz-Str. 38  
D-24837 Schleswig  
Tel.: +49 4621 955 33  
Fax.: +49 4621 955 35  
e-mail: [info@CTMat.de](mailto:info@CTMat.de)  
Internet: [www.CTMat.de](http://www.CTMat.de)

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen, so daß wir von ihrer Verlässlichkeit überzeugt sind. Haftung für die Eignung eines bestimmten Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck übernehmen wir allerdings ausschließlich dann, wenn SP Systems Ltd. dem betreffenden Anwender die Eignung des betreffenden Produkts für den betreffenden Zweck gemäß den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) schriftlich bestätigt hat.

SP Systems ist ein eingetragenes Warenzeichen.