

Material

1-komponentige, elastische und niedrigviskose Abdichtungsmembran auf der von illbruck weiterentwickelten SMP-Polymerbasis mit ift-zertifizierter Dichtheit und Mechanik.

Ausführung

310-ml-Kartusche, 600-ml-Folienbeutel.
Farbe: anthrazitgrau (RAL 7016)

Lieferform

Farbe	Bestell-Nr.	Inhalt in ml	Inhalt Lieferkarton
anthrazitgrau RAL 7016	340035	310	12 Kartuschen
anthrazitgrau RAL 7016	399122	600	20 Beutel

*inkl. 3 Düsen für Schlauchbeutel pro Karton. Weitere Düsen auf Anfrage bestellbar.

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Basis		Hybrid-Polymer
ift-geprüfte Leistung	MO-01/1	ID C33-69816
Dichte	DIN 52451-A	1,3 g/cm ³
Shore-A-Härte	DIN 53505	30°
Verarbeitungsverviskosität	DIN EN 27390	standfest
Hautbildungszeit (bei 23°C/50% r. F.)		± 10 min.
Durchhärtung (bei 23°C/50% r. F.)		ca. 3 mm / 1. Tag
Klebfrei (bei 23°C/50% r. F.)		± 20 - 30 min.
Volumenschwund	DIN 52451	3%
Dehn-Spannungswert (bei 100% Dehnung)	EN 53504 S2	± 0,6 N/mm ²
Zugfestigkeit	EN 53504 S2	ca. 2,1 N/mm ²
Bruchdehnung	EN 53504 S2	ca. 360%
UV- und Witterungsbeständigkeit		gut
Wasserdampfdiffusion	DIN EN ISO 12572	μ = 1.500
Wasserdichtheit	DIN EN 13859	W1 (2.000 Pa)
Luftdurchlässigkeit bis zu ± 1.000 Pa	DIN EN 12114	luftdicht, a < 0,1 m ³ /[m h (daPa)¾]
Schlagregendichtheit	DIN EN 1027	600 Pa
Temperaturbeständigkeit		-40 °C bis +90 °C
Verarbeitungstemperatur		+5°C bis +40°C
Lagerung		Trocken und in ungeöffneter Originalverpackung zwischen +5°C und +25°C
Lagerfähigkeit		12 Monate



SP925

Abdichtungsbeschichtung



SP925 polymerisiert zu einer flexiblen Abdichtungsmembran über Dehnungsfugen zwischen verschiedenen Bauteilen und wird auch zur Abdichtung von dichtungsebenen-übergreifenden mechanischen Befestigern eingesetzt. Diese Beschichtung sorgt für einen luft- und wasserdichten Anschluss verschiedener Konstruktionssysteme und ist dabei gut UV-beständig.

Unsere Qualitätsnachweise zum [EMICODE EC1PLUS](#)

Produktvorteile

- umfassend **ift-geprüft** nach allen Teilen der Richtlinie MO-01/1
- **Wasserdicht** bis 2,5 Bar (entsprechend DIN 18533)
- **50% 3D-Verformbarkeit** und dauerhafte Bewegungsaufnahme
- **EC1PLUS** zertifiziert (lösungsmittel-, isocyanat- und silikonfrei und ohne giftige Weichmacher)
- schnelle Aushärtung
- Korrosionsschutz und Abdichtung in einem Produkt
- spritz- und streichbar und auf feuchten

Vorbereitung

- Die Klebeflächen müssen stets sauber, d. h. staub-, fettfrei und tragfähig sein.
- Entfernen Sie lose Teile und reinigen Sie gegebenenfalls die Oberflächen.
- Zur Reinigung unempfindlicher Oberflächen empfehlen wir AT200 Reiniger, empfindliche Untergründe (z. B. Pulverbeschichtungen, lackierte Oberflächen, diverse Kunststoffe) sind mit AT115 Reiniger zu reinigen. Im Zweifelsfall führen Sie bitte Vorversuche durch.
- Auf den meisten bauüblichen Untergründen (z. B. Metalle, Glas, lackierte, galvanisierte, chromatierte, feuerverzinkte Oberflächen sowie Holzbaustoffen) ist kein Primer erforderlich.
- Mauerwerk ist mit illbruck AT140 Primer vorzubehandeln
- In der Primertabelle finden Sie unsere Erfahrungswerte über eine eventuell erforderliche Vorbehandlung.

Verarbeitung

- Tragen Sie SP925 gleichmäßig und direkt auf die Fuge auf.
- Benetzen Sie einen geeigneten Flachpinsel mit illbruck Glättmittel. Achtung: nicht die Fuge oder angrenzende Oberflächen mit Glättmittel besprühen.
- In der Regel streichen Sie die Abdichtungsbeschichtung mit dem Pinsel zu beiden Seiten der Fuge mindestens 10 mm auf mineralische Untergründe aus, sodass ein Film von etwa 3 mm Dicke entsteht. Weitere Anwendungen sind möglich und mit unserer Anwendungstechnik abzustimmen.
- Verarbeitung mit Druckluftpistolen: optimal 6 Bar, max. 8 Bar.

Primertabelle

Haftfläche	Primer Empfehlung
Aluminium	+, AT150
eloxiertes Aluminium	+
Edelstahl	AT150
feuerverzinkter Stahl	+, AT150
Eisen	AT150
Ziegel	+, AT140
Beton	+, AT140
Glas	+
Acrylglas (PMMA)	AT150
pulverbeschichtete Oberflächen	AT160
PUR-Schaum	+
Polystyrol	+
PVC	AT160

Die vorstehenden Empfehlungen beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung und haben aufgrund der Vielfalt der möglichen Werkstoffvarianten orientierenden Charakter.+ kein Primer erforderlich+, . . . In Versuchen hat sich gezeigt, dass zwar häufig, aber nicht immer ohne Primer gearbeitet werden kann. Dies hängt ab von den in der Praxis auftretenden Belastungen, der jeweils exakten Zusammensetzung der angrenzenden Werkstoffe bzw. Beschaffenheit der Haftflächen. Da diese Einflüsse oftmals nicht vorhersehbar sind, empfehlen wir in Fällen, wo auf Primer verzichtet werden soll, entsprechende Vorversuche.– Der Einsatz wird nicht empfohlen.

Dies gilt generell auf Untergründen wie Polyethylen, Silikon, Butylkautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Stoffen (Schwarzanstricken) sowie Naturstein.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten.

Verbrauch

Breite x Dicke	Meter/ 600-ml-Folienbeutel
50 x 2 mm	6,0 m
60 x 2 mm	5,0 m
70 x 3 mm	2,9 m
80 x 3 mm	2,5 m

Ein erster Anhaltspunkt für die Ermittlung des objektbezogenen Bedarfs abhängig von der Fugendimension kann der Tabelle entnommen werden.

Bitte beachten

Die Zeit bis zur vollständigen Aushärtung von SP925 ist abhängig von Luftfeuchtigkeit und Temperatur. Bei geringer Luftfeuchtigkeit und/oder tiefen Temperaturen verzögert sich die Aushärtung deutlich. Bei der Verklebung größerer, geschlossenerporiger Bauteile (z. B. Metalle) ist konstruktiv sicherzustellen, dass die Beschichtung vollständig Aushärten kann. SP925 darf nicht als Flächenkleber verwendet werden, es sei denn, die konstruktiven Voraussetzungen lassen dies zu. SP925 nicht einsetzen auf Polyethylen, Polypropylen, Silikon, Butyl-Kautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Oberflächen. Das Produkt ist mit wasserbasierenden Farben überstreichbar. Bei der Verwendung von Alkydharzlacken sind Vorversuche durchzuführen. Beim Überstreichen von SP925 muss mit späteren Rissbildungen in der Beschichtung und ggfs. mit einer erhöhten Oberflächenklebrigkeit gerechnet werden. Die Verträglichkeit zwischen SP925 und angrenzenden Baustoffen / Anstrichen ist vor der Anwendung sicherzustellen, ggfs. in Abstimmung mit dem Hersteller. Für eine optimale Putzhaftung legen Sie innerhalb der Hautbildungszeit einen geeigneten Putzträger, wie z. B. Glasfaser-Fugendestreifen/Glasfaservlies, auf den noch feuchten SP925 ein und drücken diesen dann an. Geeignete Produkte werden von Knauf, Brillux und WEDI angeboten.

Hinweis

Die UV-Beständigkeit getestet nach ift-Richtlinie MO-01/1 erreicht nach 12 Wochen noch ca. 70% der ursprünglichen Elastizität.

Sicherheitshinweis

Die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblattes finden Sie unter www.illbruck.de.

Zertifikate



Service

Auf Wunsch steht Ihnen die Tremco CPG Germany Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 zur Verfügung.

Zusatzinformation

Vorstehenden Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und An-

wendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter www.illbruck.de.



Tremco CPG Germany GmbH
Werner-Haepf-Strasse 1
92439 Bodenwöhr
Deutschland
T: +49 9434 208-0
F: +49 9434 208-230

info.de@cpgeurope.com
www.cpg-europe.com/de_DE/