

TECHNISCHES DATENBLATT

SMP Klebedichtstoff SPRINT

Art.-Nr. 0893 237 120

VE: 1 / 12

Schnellhärtender, festelastischer Kleb- und Dichtstoff mit hoher Temperaturbeständigkeit auf SMP-Basis

Hervorragende, meist primerlose Haftung auf nahezu allen, auch auf leicht feuchten Untergründen wie Metallen (Stahl, elektrogalvanisierter und feuergalvanisierter Stahl, Stahl ST 1403, Edelstahl, Messing, Zink, Kupfer, AlMgSi1, AlCuMg1, Aluminium), Styropor, Kork, Emaille, lackierte Oberflächen, Keramik*, Beton, Zementfaserplatten, Gasbeton, Gips, Gipskarton, Stein, Natur- und Kunststein, Marmor, Granit, Glas, Glasfaser, HPL und Holz, Dekor- und Schichtstoffplatten, Kunststoffen (Polystyrol, Polycarbonat*, PVC, ABS*, Polyamid*, PMMA* und GFK.

Nicht geeignet auf PE, PP, PTFE und Silikone.

* Aufgrund unterschiedlicher Zusammensetzungen der Materialien sind Vorversuche zwingend erforderlich!



Inhalt	290 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Silanmodifiziertes Polymer
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	12 min
Hautbildezeit min./max.	8-12 min
Dichte/Bedingung	1,45 g/cm ³ /bei 20 °C, EN 542
Hautbildezeit min.	8 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3,5 mm/d/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	0 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +100 °C
Zugfestigkeit min.	3,8 N/mm ²
Zugscherfestigkeit min.	2,3 N/mm ²
Zugfestigkeit Bedingung	nach DIN 53504
Bruchdehnung min.	300 %
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei 5 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja

TECHNISCHES DATENBLATT

Nachhaltigkeit	Emissionsarm/schadstoffarm
----------------	----------------------------

Anwendungsgebiet

Für strukturelle Verklebungen in der Allgemein-, Automobil-, Luftfahrt- und Bauindustrie, sowie im Container-, Karosserie-, Fahrzeug-, Caravan-, Waggon-, Apparate-, Metall-, Anlagen, Klima- und Lüftungsbau, etc.

Geeignet für spannungsfreie Strukturverklebung zwischen Metallen und Kunststoffen. Zum Dichten und Kleben in Metallkonstruktionen und zum Abdichten von Schweiß- und Falznähten sowie Blechanschlußfugen, die anschließend thermolackiert werden.

Anwendungsinformationen

Die Haftflächen müssen fest, sauber, trocken, öl- und fettfrei sein. Trockene Untergründe sind besonders geeignet. Hier werden die besten Klebewerte erzielt. Der SMP Klebedichstoff SPRINT haftet aber auch auf feuchten Untergründen. Die dabei erzielte Haftung kann jedoch geringer als die auf trockenen und gereinigten Untergründen sein.

Bei allen glatten Oberflächen (außer Glas) empfehlen wir mit IPA-Reiniger (Art.-Nr. 0893 223 500) vorzureinigen und zu entfetten.

Die Gewindekappe abschneiden, Düse aufschrauben und auf die gewünschte Strangbreite zuschneiden. Den Klebstoff mit geeigneter Auspresspistole verarbeiten.

Klebstoff in vertikalen Raupen auftragen. Bringen Sie die Werkstücke innerhalb der Hautbildezeiten in die richtige Position und drücken Sie diese zusammen, um sicherzustellen, dass die Dicke des Klebstoffs zwischen Material und Oberfläche mindestens 2-3 mm beträgt. Den Klebstoff nicht in Punkten auftragen! Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gespresst.

Die angebrochene Kartusche wieder luftdicht verschließen. Beim Wiedergebrauch die ersten 10 cm gemischter Klebstoff aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung verwenden.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

Leistungsnachweis



Hinweis

- PMMA und Polycarbonat dürfen nur spannungsfrei verklebt werden, da sonst mit Spannungsrissen zu rechnen ist. Bei Polycarbonat empfehlen wir grundsätzlich Vorversuche.
- Generell ist bei Kunststoffen darauf zu achten, dass die bei der Fertigung verwendeten Trennmittel oder für den Transport verwendeten Schutzfolien vor der Verklebung rückstandslos entfernt werden müssen, da diese die Haftung zum Teil erheblich verschlechtern.
- Bei weichmacherhaltigen Kunststoffen (z.B. Weich-PVC, Butylkautschuk, EPDM und APTK) kann es zu Unverträglichkeiten wie

TECHNISCHES DATENBLATT

Verfärbungen oder Haftungsverlust kommen. Hier ist eine Eignung im System zu prüfen.

- Der SMP Klebedichtstoff SPRINT haftet zwar hervorragend auf Aluminium und Zementfaserplatten, dennoch haften wir nicht für die Anwendung „Verklebung von Fassadenpaneelen.“

SMP Klebedichtstoff		SMP UNIVERSAL	SMP SPRINT	SMP XTREME	SMP HIGH TACK	SMP CLEAR	SMP METALLIC	SMP 2K
		0893237100 0893237101 0893237102	0893237120 0893237121 0893237122	0893237130	0893237140	0893237152	0893237160	0893237170
Metall	Aluminium	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Blei	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Edelstahl	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Kupfer	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Messing	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Stahl/Eisen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Zink	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
Kunststoff	ABS	√	√	√ ¹	√	-	√	√ ¹
	GFK	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Gummi	-	-	√ ¹	-	-	-	√ ¹
	Hartschäume	-	-	√	-	-	-	√
	Neopren	-	-	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PE/PP	-	-	-	-	-	-	-
	PMMA	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polyamid	-	√	√ ²	-	-	-	√ ²
	Polycarbonat	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polystyrol	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PTFE	-	-	-	-	-	-	-
	PU	√	-	√	√	√	-	√
	PVC	√	√ ¹	√ ¹	√	√	-	√ ¹
	Silikone	-	-	-	-	-	-	-
Styropor	-	√	√	-	√	-	√	
Lackierte Oberflächen	Lackierte Oberflächen	-	√	√	-	-	-	√
Holz & Holzwerkstoffe	Dekorplatten	√	√	-	√	-	-	-
	Holz, MDF (Spanplatten)	√	√	√	√	√	-	√
	Kork	-	√	√	√	√	-	√
	Schichtstoffplatten	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

TECHNISCHES DATENBLATT

Stein & Baustoffe	Beton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	HPL	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
	Kunststein	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Naturstein	-	√	√	-	-	-	√
	Stein	√	√	-	√	-	√	-
	Zementfaserplatten	√	√	√ ¹	√	√	-	√ ¹
Sonstiges	Emaile	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Glas	√	√	√	√	√	√	√
	Glasfaser	-	√	√	-	√	-	√
	Spiegel	-	-	√ ²	√	√	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Papier	-	-	√	-	√	-	√
	Pappe	-	-	√	-	√	-	√
	Gewebe	-	-	-	-	√	-	-
	Leder	-	-	√	-	√	-	√
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unserer kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

TECHNICAL DATA SHEET

SMP adhesive sealant SPRINT

Art. no. 0893 237 120

P. Qty.: 1 / 12

Rapid-curing, permanently elastic SMP-based adhesive and sealant with high temperature resistance

Excellent, mostly primerless adhesion on almost all surfaces including when slightly damp, such as metals (steel, electro zinc-plated and hot-dip zinc-plated steel, steel ST 1403, stainless steel, brass, zinc, copper, AlMgSi1, AlCuMg1, aluminium), polystyrene, cork, enamel, painted surfaces, ceramic*, concrete, cement fibre boards, aerated concrete, plaster, plasterboard, stone, natural and artificial stone, marble, granite, glass, fibreglass, HPL and wood, decorative and laminated panels, plastics (polystyrene, polycarbonate*, PVC, ABS*, polyamide*, PMMA* and GFRP).

Not suitable for PE, PP, PTFE and silicone.

*Preliminary testing is imperative due to different material compositions!



Contents	290 ml
Container	Cartridge
Chemical basis	Silane modified polymer
Colour	White
Max. skin-formation time	12 min
Min./max. skin-formation time	8-12 min
Density/conditions	1.45 g/cm ³ /at 20 °C, EN 542
Min. skin-formation time	8 min
Full curing speed/conditions	3.5 mm/d/23 °C and 50% relative humidity
Min./max. processing temperature	0 to 40 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to +100 °C
Min. tensile strength	3.8 N/mm ²
Min. combined tension and shear resistance	2.3 N/mm ²
Conditions for tensile strength	in accordance with DIN 53504
Min. breaking elongation	300 %
Shelf life from production/conditions	12 Month/at 5 °C to 25 °C
Silicone-free	Yes
Solvent-free	Yes
PVC-free	Yes

TECHNICAL DATA SHEET

Isocyanate-free	Yes
Sustainability	Low-emission/low-pollution

Application area

For structural bonds in general, automotive, aerospace and construction industries, as well as in container, bodywork, vehicle, caravan, wagon, apparatus, metal, plant, air-conditioning and ventilation system construction etc.

Suitable for stress-free structural bonding between metals and plastics. For sealing and bonding in metal constructions, sealing of welding seams and folded seams, and sheet connection joints that are subsequently thermo-painted.

Application information

The application surfaces must be solid, clean, dry and free of grease and oil. Dry surfaces are particularly suitable. They will give you the best results. The SMP adhesive sealant SPRINT also adheres to moist surfaces. These results may be inferior to those with dry and cleaned surfaces.

On all smooth surfaces (except glass), we recommend pre-cleaning and de-greasing with IPA cleaner (art. no. 0893 223 500).

Cut off thread cap, screw on nozzle and cut to the required strand width. Apply the adhesive using a suitable application gun. Apply adhesive in vertical beads. Place the workpieces in the correct position within the skin formation time and press these together to ensure that the thickness of the adhesive is at least 2–3 mm between the material and surface. Do not apply the adhesive in dots! The workpieces must be joined within the skin formation time. Fasten/press the parts together after joining until the functional strength is reached.

Reseal the opened cartridge so that it is airtight. When reusing, for safety reasons (cartridge filling technique), do not use the first 10 cm of mixed adhesive for bonding.

Remove any adhesive that has escaped while it is still fresh. Hardened adhesive can only be cleaned off mechanically.

Proof of Performance



Notice

- PMMA and polycarbonate must only be glued when not under tension; otherwise, stress cracks are likely to occur. In the case of polycarbonate, we always recommend preliminary tests.
- In general, for plastics, it must be ensured that the release agents used in production or the protective films used for transport are removed without residue before bonding, as these sometimes considerably worsen adhesion.
- For plastics containing softeners (e.g. soft PVC, butyl rubber, EPDM and APTK), incompatibilities such as discolouration and loss of adhesion can result. Suitability in this respect should be systematically tested.
- Although the SMP adhesive sealant SPRINT has excellent adhesion on aluminium and cement fibre panels, stated applications do not include bonding of facade panels.

TECHNICAL DATA SHEET

SMP Klebedichtstoff		SMP UNIVERSAL 0893237100 0893237101 0893237102	SMP SPRINT 0893237120 0893237121 0893237122	SMP XTREME 0893237130	SMP HIGH TACK 0893237140	SMP CLEAR 0893237152	SMP METALLIC 0893237160	SMP 2K 0893237170
Metall	Aluminium	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Blei	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Edelstahl	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Kupfer	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Messing	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Stahl/Eisen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Zink	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
Kunststoff	ABS	√	√	√ ¹	√	-	√	√ ¹
	GFK	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Gummi	-	-	√ ¹	-	-	-	√ ¹
	Hartschäume	-	-	√	-	-	-	√
	Neopren	-	-	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PE/PP	-	-	-	-	-	-	-
	PMMA	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polyamid	-	√	√ ²	-	-	-	√ ²
	Polycarbonat	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	Polystyrol	-	√	√ ¹	-	√	-	√ ¹
	PTFE	-	-	-	-	-	-	-
	PU	√	-	√	√	√	-	√
	PVC	√	√ ¹	√ ¹	√	√	-	√ ¹
	Silikone	-	-	-	-	-	-	-
Styropor	-	√	√	-	√	-	√	
Lackierte Oberflächen	Lackierte Oberflächen	-	√	√	-	-	-	√
Holz & Holzwerkstoffe	Dekorplatten	√	√	-	√	-	-	-
	Holz, MDF (Spanplatten)	√	√	√	√	√	-	√
	Kork	-	√	√	√	√	-	√
	Schichtstoffplatten	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

TECHNICAL DATA SHEET

Stein & Baustoffe	Beton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√	√	√ ¹	√	√	√	√ ¹
	HPL	√	√	√ ²	√	√	-	√ ²
	Kunststein	√	√	√ ²	√	-	√	√ ²
	Naturstein	-	√	√	-	-	-	√
	Stein	√	√	-	√	-	√	-
	Zementfaserplatten	√	√	√ ¹	√	√	-	√ ¹
Sonstiges	Emaile	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Glas	√	√	√	√	√	√	√
	Glasfaser	-	√	√	-	√	-	√
	Spiegel	-	-	√ ²	√	√	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√	√	√ ²	√	√	√	√ ²
	Papier	-	-	√	-	√	-	√
	Pappe	-	-	√	-	√	-	√
	Gewebe	-	-	-	-	√	-	-
	Leder	-	-	√	-	√	-	√
1. Primern mit HaftPlus K/H/S (Art.-Nr. 0890 100 62) 2. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 60, (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Vorbehandeln mit Reiniger Typ 20, (Art.-Nr. 0892 100 11)								

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and are based on our experience; carry out your own tests before each application. We do not assume any liability for a specific application result due to the large number of applications and storage and processing conditions. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.