

# TECHNISCHES DATENBLATT

## SMP Klebstoff HIGH TACK

Art.-Nr. 0893 237 140

VE: 1 / 12

### Konstruktionsklebstoff mit extrem hoher Anfangshaftung auf SMP-Basis

Super Haftung auf den meisten Untergründen wie Metall (Aluminium, Blei, Edelstahl, Kupfer, Messing, Stahl/Eisen, Zink), Stein, Kunststein, Beton, Gips, Gipskarton, Spiegel, Glas, Emaille, Keramik, Porzellan, Fliesen HPL, Zementfaser-, Schichtstoff-, Dekorplatten, Holz und Beschichtungssysteme, Kork, Kunststoffen (PU, PVC, ABS und GFK).

Nicht geeignet auf PE, PP, PC, PMMA, PTFE, Neopren, Silikon, pulverbeschichtete Untergründe und bituminösen Untergründen.



Inhalt	290 ml
Gebinde	Kartusche
Chemische Basis	Silanmodifiziertes Polymer
Farbe	Weiß
Hautbildezeit max.	10 min
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	3 mm/d/23 °C und 55% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis +90 °C
Zugfestigkeit min.	2,2 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit min.	1,5 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung min.	335 %
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei 5 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
PVC frei	Ja
Isocyanatfrei	Ja
Nachhaltigkeit	Emissionsarm/schadstoffarm

### Anwendungsgebiet

Lösungsmittelfreier, einkomponentiger Klebstoff für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen, bei denen eine hohe Anfangslebkraft gefordert wird.

Geeignet für Verklebungen in der Bau- und Metallindustrie, Montageverklebungen, Fahrzeug- und Caravanbau, Fahrzeugaufbauten, Maschinen- und Containerbau, Glasverklebung im Möbel und Vitrinenbau, Solar und Windkraftanlagen, diverse Industriebereiche, Apparate und Anlagenbau, etc.

Beispielsweise Verklebung von Türzargen, Fensterbänken, Eckprofilen, Platten, Paneelen, Fußbodenleisten, Kabelkanäle, Trep-

# TECHNISCHES DATENBLATT

penbau, Laminatverlegung, Zierleisten, Schilderfixierung, Holzkonstruktionen, Isolationsmaterialien, Silberspiegel gemäß DIN 1238 / DIN EN 1036-2 und Kunststoffspiegel für Wänden und Türen.

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
<b>Metall</b>	Aluminium	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Blei	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Edelstahl	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Kupfer	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Messing	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Stahl/Eisen	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Zink	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
<b>Kunststoff</b>	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	-	√	√	-	√	-	√	
<b>Lackierte Oberflächen</b>	Lackierte Oberflächen	-	√	√	-	-	-	√
<b>Holz &amp; Holzwerkstoffe</b>	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

<b>Stein &amp; Baustoffe</b>	Beton	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	√	√ <sup>1</sup>
	Bituminöse Untergründe	-	-	-	-	-	-	-
	Gasbeton, Gips, Gipskarton	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	√	√ <sup>1</sup>
	HPL	√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	-	√ <sup>2</sup>
	Kunststein	√	√	√ <sup>2</sup>	√	-	√	√ <sup>2</sup>
	Naturstein	-	√	√	-	-	-	√
	Stein	√	√	-	√	-	√	-
	Zementfaserplatten	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	-	√ <sup>1</sup>
<b>Sonstiges</b>	Emaile	√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	√	√ <sup>2</sup>
	Glas	√	√	√	√	√	√	√
	Glasfaser	-	√	√	-	√	-	√
	Spiegel	-	-	√ <sup>2</sup>	√	√	-	-
	Porzellan, Keramik, Fliesen	√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	√	√ <sup>2</sup>
	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)								

<b>Optimierungstabelle:</b>		
<b>Oberfläche/Material</b>	<b>Optimierungsschritte*</b>	<b>Hinweise</b>
Aluminium eloxiert	Universeller Reiniger Typ 60	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1. Grundreinigung mit Reiniger Typ 60 2. Mit Schleifvlies „very fine“ leicht anschleifen 3. Nachreinigung mit Reiniger Typ 60 4. HaftClean 5. HaftPlus Metall	-
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, etc.)		-
Edelstahl (rostfrei)		-
Stahl (St 37, etc.)		-
Stahl verzinkt (feuer- oder galvanisch verzinkt)		-
Zink		-
ABS	1. Grundreinigung mit Universeller Reiniger Typ 60 2. HaftClean	-
GFK	HaftClean	-
PU	HaftClean	-
PVC	HaftClean	-
Dekorplatten	HaftClean	-
Holz MDF, Spanplatten	Entstauben	-
Kork	HaftClean	-
Schichtstoffplatten	HaftClean	-
Beton, Gips, Gipskarton	HaftClean	-
Kunststein	HaftClean	-
HPL	HaftClean	-
Stein	HaftClean	-
Zementfaserplatten	HaftClean	-
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten. Eine Prüfung auf Eignung des Materials wird vor der Anwendung empfohlen.		

# TECHNISCHES DATENBLATT

Optimierungstabelle:		
Oberfläche/Material	Optimierungsschritte *	Hinweise
Emaile, Porzellan, Keramik, Fliesen	HaftClean	-
Glas	HaftClean	-
Spiegel	HaftClean	<b>Siehe Seite 3 die ausführliche Anleitung Spiegelverklebungen.</b>
* Entsprechende Reihenfolge der einzelnen Schritte einhalten. Eine Prüfung auf Eignung des Materials wird vor der Anwendung empfohlen.		

## Anwendungsinformationen

Die Haftflächen müssen fest, sauber, trocken, öl- und fettfrei sein.

Die Gewindekappe abschneiden und Düse aufschrauben. Den Klebstoff mit geeigneter Auspresspistole verarbeiten.

Klebstoff in vertikalen Raupen in Abstand von 10 bis 20 cm auftragen. Bringen Sie die Werkstücke innerhalb der Hautbildungszeiten 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! Wegen der hohen Anfangsfestigkeit ist in der Regel keine Fixierung bei der Aushärtung notwendig.

Die angebrochene Kartusche wieder luftdicht verschließen. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

## Spiegelverklebung:

Die zu klebenden Spiegeleinheiten bzw. die Substrate sollten auf Raumklima klimatisiert sein um Spannungen im späteren Verbund zu vermeiden. Die Lackschicht der Rückseite darf keine Beeinträchtigungen aufweisen. Mechanische Einwirkungen wie das Anschleifen der Lackschicht oder Kratzer durch spitze Gegenstände sind zu vermeiden.

Spiegel bis 4 mm Stärke können ohne Abstützen verklebt werden. Dickere Spiegel müssen bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffs, mindestens aber für ca. 12 Stunden, an schrägen oder vertikalen Wänden bzw. Decken mechanisch fixiert werden.

Klebstoff in senkrechten Streifen (Raupen) mit Hilfe der V-Düse auftragen - Abstand zwischen den Streifen ca. 10 cm. Innerhalb von 5-10 Minuten nach Klebstoffauftrag Spiegel montieren und gut andrücken. Die Rückseite des Spiegels muss hierbei hinterlüftet bleiben, um eine Vernetzung des Klebstoffs zu gewährleisten.

## Leistungsnachweis



## Hinweis

- Nicht geeignet für Bewegungsfugen
- Nach vollständiger Trocknung des Klebstoffes perfekt überstreichbar mit Farben auf Wasserbasis und zweikomponentigen Farben. Wir empfehlen vorher einen Kompatibilitätstest durchzuführen. Falls der Klebstoff zu überstreichen ist, sollte er vorher mit Schleifpapier angeraut werden.
- Bitte nur die beiliegende Kartuschendüse verwenden. Spritzdüsen mit zu kleinen Öffnungsdurchmessern können zu Verschmut-

# TECHNISCHES DATENBLATT

zungen in der Pistole führen.

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. Bitte das Technische Datenblatt beachten!

# TECHNICAL DATA SHEET

## HIGH TACK SMP adhesive

**Art. no. 0893 237 140**

P. Qty.: 1 / 12

### Structural adhesive with extreme initial SMP-based bonding

Excellent adhesion on most surfaces such as metal (aluminium, lead, stainless steel, copper, brass, steel/iron, zinc), stone, artificial stone, concrete, plaster, plasterboard, mirror, glass, enamel, ceramic, porcelain, HPL tiles, cement fibre boards, laminate boards, decorative panels, wood and coating systems, cork, plastics (PU, PVC, ABS and GRP).

Not suitable on PE, PP, PC, PMMA, PTFE, neoprene, silicone, powder-coated surfaces or bituminous surfaces.



Contents	290 ml
Container	Cartridge
Chemical basis	Silane modified polymer
Colour	White
Max. skin-formation time	10 min
Full curing speed/conditions	3 mm/d/23 °C and 55% relative humidity
Min./max. processing temperature	5 to 40 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to +90 °C
Min. tensile strength	2.2 N/mm <sup>2</sup>
Min. combined tension and shear resistance	1.5 N/mm <sup>2</sup>
Min. breaking elongation	335 %
Shelf life from production/conditions	18 Month/at 5 °C to 25 °C
Silicone-free	Yes
Solvent-free	Yes
PVC-free	Yes
Isocyanate-free	Yes
Sustainability	Low-emission/low-pollution

### Application area

Solvent-free, single-component adhesive for dynamically stressed structural bonding, where high initial adhesive strength is required.

Suitable for bonding in the construction and metal industry, assembly bonding, vehicle and caravan construction, vehicle attachments, machine and container construction, glass bonding in furniture and display case construction, solar and wind power plants, various industrial areas, apparatus and plant construction, etc.

# TECHNICAL DATA SHEET

For example, bonding of door frames, windowsills, corner profiles, boards, panels, floor strips, cable ducts, staircase construction, laminate floors, trim strips, sign fixing, wooden constructions, insulation materials, silver mirrors according to DIN 1238/DIN EN 1036-2 and plastic mirrors for walls and doors.

SMP adhesive sealant		SMP UNIVERSAL	SMP SPRINT	SMP XTREME	SMP HIGH TACK	SMP CLEAR	SMP METALLIC	SMP 2C
		0893237100 0893237101 0893237102	0893237120 0893237121 0893237122	0893237130	0893237140	0893237152	0893237160	0893237170
<b>Metal</b>	Aluminium	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Lead	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Stainless steel	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Copper	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Brass	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Steel/iron	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
	Zinc	√	√	√ 2	√	√	√	√ 2
<b>Plastic</b>	ABS	√	√	√ 1	√	-	√	√ 1
	GRP	√	√	√ 2	√	-	√	√ 2
	Rubber	-	-	√ 1	-	-	-	√ 1
	Dense foams	-	-	√	-	-	-	√
	Neoprene	-	-	√ 1	-	√	-	√ 1
	PE/PP	-	-	-	-	-	-	-
	PMMA	-	√	√ 1	-	√	-	√ 1
	Polyamide	-	√	√ 2	-	-	-	√ 2
	Polycarbonate	-	√	√ 1	-	√	-	√ 1
	Expandable polystyrene	-	√	√ 1	-	√	-	√ 1
	PTFE	-	-	-	-	-	-	-
	PU	√	-	√	√	√	-	√
	PVC	√	√ 1	√ 1	√	√	-	√ 1
	Silicone	-	-	-	-	-	-	-
Polystyrene	-	√	√	-	√	-	√	
<b>Painted surfaces</b>	Painted surfaces	-	√	√	-	-	-	√
<b>Wood and engineered wood</b>	Decorative panels	√	√	-	√	-	-	-
	Wood, MDF (chipboard)	√	√	√	√	√	-	√
	Cork	-	√	√	√	√	-	√
	Laminated panels	√	√	√ 2	√	√	-	√ 2
1. Prime with Primer for P/W/S (art. no. 0890 100 62) 2. Pre-treat with Cleaner Type 60 (art. no. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Pre-treat with Cleaner Type 20 (art. no. 0892 100 11)								

# TECHNICAL DATA SHEET

<b>Stone and construction materials</b>	Concrete	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	√	√ <sup>1</sup>
	Bituminous substrates	-	-	-	-	-	-	-
	Aerated concrete, gypsum, gypsum plasterboard	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	√	√ <sup>1</sup>
	HPL	√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	-	√ <sup>2</sup>
	Artificial stone	√	√	√ <sup>2</sup>	√	-	√	√ <sup>2</sup>
	Natural stone	-	√	√	-	-	-	√
	Stone	√	√	-	√	-	√	-
	Cement fibreboards	√	√	√ <sup>1</sup>	√	√	-	√ <sup>1</sup>
	<b>Others</b>	Enamel	√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	√
Glass		√	√	√	√	√	√	√
Fibreglass		-	√	√	-	√	-	√
Mirror		-	-	√ <sup>2</sup>	√	√	-	-
Porcelain, ceramic, tiles		√	√	√ <sup>2</sup>	√	√	√	√ <sup>2</sup>
Paper		-	-	√	-	√	-	√
Cardboard		-	-	√	-	√	-	√
Mesh		-	-	-	-	√	-	-
Leather		-	-	√	-	√	-	√
1. Prime with Primer for P/W/S (art. no. 0890 100 62) 2. Pre-treat with Cleaner Type 60 (art. no. 0892 130 030, 0892 130 031) 3. Pre-treat with Cleaner Type 20 (art. no. 0892 100 11)								

## Optimisation table:

Surface/material	Optimisation steps*	Notes
Anodised aluminium	Universal Cleaner Type 60	-
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1. Clean thoroughly with Cleaner Type 60 2. Lightly sand with „very fine“ non-woven abrasive 3. Clean again with Cleaner Type 60 4. Activating Cleaner 5. Primer for Metal	-
Non-ferrous base metals (brass, copper, bronze etc.)		-
Stainless steel (rustproof)		-
Steel (St 37 etc.)		-
Zinc-plated steel (hot-dip galvanized or galvanized)		-
Zinc		-
ABS	1. Clean thoroughly with Universal Cleaner Type 60 2. Activating Cleaner	-
GRP	Activating Cleaner	-
PU	Activating Cleaner	-
PVC	Activating Cleaner	-
Decorative panels	Activating Cleaner	-
Wood (MDF, chipboard)	Remove dust	-
Cork	Activating Cleaner	-
Laminated panels	Activating Cleaner	-
Concrete, gypsum, gypsum plasterboard	Activating Cleaner	-
* Follow the corresponding sequence of the individual steps. It is recommended to test the suitability of the material before application.		



# TECHNICAL DATA SHEET

Optimisation table:		
Surface/material	Optimisation steps*	Notes
Artificial stone	Activating Cleaner	-
HPL	Activating Cleaner	-
Stone	Activating Cleaner	-
Cement fibreboards	Activating Cleaner	-
Enamel, porcelain, ceramic, tiles	Activating Cleaner	-
Glass	Activating Cleaner	-
Mirror	Activating Cleaner	<b>See Page 3 for detailed instructions on mirror bonding.</b>

\* Follow the corresponding sequence of the individual steps. It is recommended to test the suitability of the material before application.

## Application information

The application surfaces must be solid, clean, dry and free of grease and oil.

Cut off the threaded cap and screw on the nozzle. Apply the adhesive using a suitable application gun.

Apply adhesive in vertical beads at a distance of 10 to 20 cm. 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! Due to the high initial strength, fixing is not normally required during hardening. Reseal the opened cartridge so that it is airtight. Remove any adhesive that has escaped while it is still fresh. Hardened adhesive can only be cleaned off mechanically.

## Mirror bonding:

The mirror units or substrates to be bonded must be brought to room temperature to prevent tension during subsequent bonding. The paint layer on the back must not be damaged in any way. Mechanical influences on the paint layer such as sanding or scratching with pointed objects must be avoided.

Mirrors with a thickness of up to 4 mm can be bonded without the use of supports. Thicker mirrors must be mechanically fixed until the adhesive is completely cured, but at least for approx. 12 hours, on slanted or vertical walls or ceilings.

Apply adhesive in vertical strips (beads) using the V-nozzle – distance between strips approx. 10 cm. Mount the mirror within 5 to 10 minutes after applying the adhesive and press on firmly. The reverse of the mirror must remain ventilated to ensure cross-linking of the adhesive.

## Proof of Performance



## Notice

- Not suitable for movement joints
- Once the adhesive is completely dry, it can be covered perfectly with water-based paint and two-component paint. We recommend that you perform a compatibility test beforehand. If the adhesive is to be painted over, it should be roughened

# TECHNICAL DATA SHEET

with sandpaper first.

- Please use only the supplied cartridge nozzle. Spray nozzles with opening diameters that are too small can cause contamination in the gun.

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and on our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. Insofar as our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no liability is assumed in relation to the provision of 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 the consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products. Please observe the technical data sheet!