

Material

Elastischer 1K-Hybrid-Dichtstoff, mit hoher mechanischer Festigkeit. Unter Einfluss von Luftfeuchtigkeit findet die schnelle Aushärtung zu einem UV-, witterungs-, und alterungsbeständigen Dichtstoff statt. Aufgrund seines neutralen Vernetzungsverhaltens zeigt der Dichtstoff eine sehr gute Beständigkeit zu angrenzenden Baustoffen.

Ausführung

SP560 wird als 310-ml-Kartusche geliefert.



Lieferform

Farbe	Bestell-Nr.	Inhalt Lieferkarton
signalweiß	399206	12 Stück

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Reaktionssystem	-	1K-Hybrid, feuchtigkeitsvernetzend
Dichtstoff-Klasse	nach DIN EN 15651, Teil 1	Typ F EXT-INT-CC
Dichte	DIN 52 451-A	ca. 1,5 g/cm ³
Verarbeitungsverviskosität	-	standfest
Hautbildungszeit*	-	ca. 30 Min
Durchhärtung*	-	ca. 3mm/1.Tag
Volumenänderung	EN ISO 10563	ca. 3%
Zulässige Gesamtverformung	-	25%
Dehn-Spannungswert(bei 100% Dehnung)	ISO 8339, Verf. A	ca. 0,33 N/mm ²
Rückstellvermögen(aus 100% Dehnung)	ISO 7389, Verf. A	ca. 77%
Shore-A-Härte	DIN 53505	20
Brandverhalten	DIN 4102,Teil 4, DIN EN 13501,Teil1	B2 / E
UV-Beständigkeit	-	sehr gut
Temperaturbeständigkeit	-	-40°C bis +90°C
Verarbeitungstemperatur - Lagerfähigkeit	-	+5°C bis +40°C Bei trockener Lagerung zwischen +5°C und +25°C mind. 12 Monate ab Herstellungsdatum in ungeöffneter Originalverpackung

SP560

Trockenbau-Dichtstoff



Dieser 1-komponentige Hybrid-Dichtstoff ist aufgrund seiner Eigenschaften speziell geeignet für Anschlussfugen im Trocken- und Akustikbau, z.B. für das elastische Anschließen von Gipskartonplatten an massive Wände und/oder Decken sowie für die Abdichtung von Fenster- und Türanschlussfugen.

Produktvorteile

- 25% zulässige Gesamtverformung
- Lösemittel-, isocyanat- und silikonfrei
- Anstrichverträglich und überstreichbar
- Dauerhaft elastisch
- Speziell für Innenanwendungen

Vorbereitung

- Reinigen der Haftflächen: Die Haftflächen müssen tragfähig und trocken sowie stets sauber, d. h. frei von Ölen, Fetten, Hydrophobierungsmitteln, losen Farbanhaftungen usw. sein. Zum Entfetten AT200 Reiniger verwenden. Auf empfindlichen Untergründen, z. B. Pulverlack-Beschichtungen, mit AT115 Reiniger vorreinigen. Aufgrund der Vielzahl der verfügbaren Baustoffe sind grundsätzlich Vorversuche durchzuführen.
- Fugenhinterfüllung: Zur Herstellung des optimalen Fugenprofils geschlossenzellige PR102 PE-Rundschnur vorstopfen. Bei Fugen mit zu geringer Fugentiefe kann alternativ zur PE-Rundschnur eine PE-Folie eingesetzt werden. Hinterfüllmaterialien müssen mit SP560 verträglich sein. Ungeeignet sind öl-, teer- oder bitumenhaltige Hinterfüllungen sowie Materialien auf Naturkautschuk-, Chloropren- oder EPDM-Basis.
- Primern der Haftflächen: Gute Haftung ist auf vielen Untergründen, z. B. auf sorgfältig gereinigtem Gipskarton, Holz und Metallen ohne Voranstrich zu erzielen. Primer-Empfehlungen für eventuell notwendige Vorbehandlungen sind der Primertabelle zu entnehmen. Verunreinigungen mit Primer über die Fugenränder hinaus unbedingt vermeiden, ggfs. sofort mit geeignetem Reiniger entfernen.

Verarbeitung

- Für sauberen Abschluss Fugenränder abkleben. SP560 gleichmäßig und luftblasenfrei in die Fuge einbringen und die Oberfläche innerhalb der Hautbildungszeit mit AA300 Glättmittel Konzentrat oder AA301 Glättmittel Spray abglätten.
- Die Verarbeitungshinweise des Glättmittels sind zu beachten. Verwendetes Abklebeband anschließend sofort entfernen.
- Verunreinigungen durch Glättmittel sind zu vermeiden bzw. sofort mit Wasser abzuwaschen.

Reinigung

Frischer, noch nicht abgebundener Dichtstoff kann mit AT115 Reiniger oder AT200 Reiniger entfernt werden, ausgehärtetes Material nur mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge).

Primertabelle

Haftfläche	Primer Empfehlung
Aluminium	+,AT150
Beton	AT140
Edelstahl	+,AT150
Eloxal	+,AT150
Fasermzement	+
Fliesen, glasiert	+
Fliesen, unglasiert	+,AT140
Glas	+
Holz, unbehandelt	+, AT150
Naturstein	-
Poröse Untergründe	+, AT140
Polyester GFK	+
Pulverbeschichtung	AT150
PVC-hart	+,AT150

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 (Schwarzanstrichen).

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.

Fugendimension Breite x Tiefe in mm	lfm-Leistung pro 310-ml-Kartusche
5x5	12,4
8x6	6,4
10x8	3,8
15x12	2
20x12	1,2
25x15	0,8
30x15	0,6

Zusätzliche Hinweise zur fachgerechten Ausführung von Anschlussfugen sind dem IVD-Merkblatt Nr.16 "Anschlussfugen im Trockenbau" zu entnehmen.

Hinweis

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

Sicherheitshinweis

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

Zertifikate



Service

Auf Wunsch steht Ihnen die tremco illbruck Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 jederzeit 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 illbruck GmbH & Co. KG
Werner-Haepf-Strasse 1
92439 Bodenwöhr
Deutschland
T: +49 9434 208-0
F: +49 9434 208-230

info.de@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.de