

S&P Resin 220 HP

Epoxy Kleber



A Simpson Strong-Tie® Company

BESCHREIBUNG

S&P Resin 220 HP Epoxykleber ist ein lösungsmittelfreier, thixotroper, grauer 2-Komponenten Epoxidharzkleber, der speziell für die Verklebung von S&P C-Laminaten (Kohlefaserverstärkte Lamellen) entwickelt wurde. Die Materialeigenschaften des frischen und erhärteten Klebers sind im Verstärkungssystem geprüft und in der Software FRP Lamella enthalten.

ANWENDUNGSBEREICH

- Für das kraftschlüssige Verkleben von:
 - S&P C-Lamine auf Beton, Stahl und Holz
 - Stahllamellen auf Beton
 - Betonelementen

VORTEILE

- Verarbeitungsfertig (keine Füllstoffzugabe notwendig)
- Verarbeitungsfreundliche Topfzeit
- Hohe Klebekraft und Haftfestigkeit
- Standfest an vertikalen Flächen sowie über Kopf
- Hohe mechanische Festigkeiten
- Schwindminimiertes Aushärten
- Lösungsmittelfrei
- Wasser und Wasserdampf undurchlässig

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

PRODUKTDATEN

Allgemeine Beschreibung

S&P Resin 220 HP

Aussehen

Komp. A – Epoxidharzkleber: kompakte, hellgraue Paste

Komp. B – Härtungsmittel für Epoxidharz: viskose, schwarze Paste

Lieferform

Einheiten à 5 kg und à 15 kg

42 x 5 kg Einheiten pro Palette

28 x 15 kg Einheiten pro Palette

Lagerung

Bei +10 °C bis +25 °C und in der Originalverpackung
24 Monate haltbar. Gefrorenes oder unterkühltes Material
langsam erwärmen und homogenisieren.

CE-KENNZEICHNUNG



Dieses Produkt entspricht den Anforderungen der CE-Norm
EN 1504-4:2004.
4.3 Verstärkung durch geklebte Platten



VORBEREITUNG

Untergrundvorbereitung

Eine Eigenzugfestigkeit des Traggrundes von mind. 1,0 N/mm² ist Voraussetzung für eine Nachverstärkung mit S&P C-Laminaten. Der Untergrund muss frei von Substanzen sein, welche die Haftung negativ beeinflussen können (Öle, Fette, etc.). Des weiteren muss er staubfrei, sauber, fest und weitgehend trocken sein.

Max. Untergrundfeuchte: 4 %.

Betonalter je nach Klima mind. 3 bis 6 Wochen.

Weitere, genaue Hinweise finden Sie auch im technischen Datenblatt von S&P C-Laminaten.

Hinweise

Bei Bauteilverstärkungen mit dem S&P FRP System müssen die Zugkräfte aus den Lamellen über den Kleber in den Traggrund eingeleitet werden können. Eine mechanische Bearbeitung (Reinigung) des Untergrundes ist daher immer vorzunehmen. Es können die üblichen Methoden wie Schleifen, Fräsen, Sandstrahlen, etc. eingesetzt werden. Vor der Montage von CFK Lamellen müssen Unebenheiten im Untergrund ausgeglichen werden. Dieser Arbeitsgang ist notwendig, damit bei Zugbeanspruchung keine Umlenkkräfte entstehen. Auf einer Länge von 200 cm darf der Stich max. 0.5 cm betragen. Geeignetes Material: S&P Resin 230 Ausgleichsmörtel.

APPLIKATION

Mischen/Applizieren

- Die einzelnen Komponenten getrennt aufrühren und dann die Komp. B der Komp. A zugeben und gründlich mischen, bis die Farbe gleichmäßig grau und schlierenfrei ist. Gemischtes Material umtopfen, um eventuelle Mischfehler aufzudecken. Niedertourig (< 400 U/Min.) mischen, um möglichst wenig Luft einzurühren.
- Die Lamellenoberfläche muss vor dem Kleberauftrag mit S&P Cleaner gereinigt und entfettet werden.
- Kleber dachförmig in einer Schichtdicke von ca. 2–3 mm gleichmäßig auf die Lamelle aufbringen.
- Innerhalb der Offenzeit des Klebers die Lamelle mit Anpressroller gleichmäßig an den Untergrund pressen bis der Kleber beidseitig aus der Fuge gedrückt wird. Verbleibende Mindestkleberdicke: 1 mm, Maximaldicke: 4 mm.
- Das Aufbringen des Klebers auf die Lamelle erfolgt am besten unter Verwendung eines sogenannten Leimaufziehgerät.
- Die applizierte Lamelle ist nach Erhärtung des Klebers durch Abklopfen auf vollflächigen Verbund zu prüfen.
- Brandschutzanforderungen sind zu beachten, da Epoxykleber nur bedingt temperaturbeständig sind.
- Für eine optische Anpassung kann die Lamellenoberfläche überstrichen werden.

Verarbeitungstemperatur

- Verarbeitbar von +8 °C bis +35 °C. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen!

Verbrauch

- Ca. 1.6 kg/m² pro mm Schichtstärke

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

S&P Resin 220 HP Epoxy Kleber	Test Methode	Einheit	Wert		
Elastizitätsmodul bei Druck	EN 13412:2008	N/mm ²	≥ 7100		
Topfzeit (23°C)	Inhouse-Test	Minuten	90		
Druckfestigkeit	SN EN 196-1	N/mm ²	≥ 83		
Wärmeausdehnungskoeffizient	EN 1770:1999	µm/m °C	≥ 40		
Tg Glasübergangstemperatur	EN 12614:2006	°C	58.2		
Schwindmass	EN 12617-1:2004	%	0.01		
Haftzugfestigkeit auf Stahl (Schub)	EN 12188:2000	N/mm ²	50° ≥ 70	60° ≥ 80	70° ≥ 90
Haftzugfestigkeit auf Stahl (Zug)	EN 12188:2000	N/mm ²	≥ 15		
Mischverhältnis Komponente A:B		Gewichtsteile	2:1 (A:B)		
Verarbeitungstemperatur		°C	+8 °C to +35 °C		
Staubtrocken nach		Stunden	4		
Durchhärtungszeit		Tage	7		

Die in der Tabelle genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen und wurden gemäss der angegebenen Prüfmethode durchgeführt.

TESTS

Kontaktieren Sie uns, falls Sie Fragen zu durchgeführten Tests haben.

REINIGUNG

Reinigung von Geräten und Werkzeugen

Noch nicht erhärtetes Material kann mit S&P Cleaner abgewaschen werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

Wichtige Sicherheitshinweise

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter www.sp-reinforcement.at herunterladen können, oder kontaktieren Sie uns telefonisch +49 (0)6032 8680 160.

S&P Produkte sind für die industrielle Verwendung gefertigt. Sie müssen von Fachpersonal und kompetenten Fachkräften mit entsprechender Ausbildung appliziert werden. Weitere Informationen zur Anwendung sind in der S&P Applikationsanleitung sowie in den technischen Grundlagen zu finden.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von S&P Clever Reinforcement GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können und beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Änderungen der Produktespezifikationen bleiben vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Simpson Strong-Tie GmbH

Hubert-Vergölst-Straße
6DE-61231 Bad Nauheim
Tel: +49 (0)6032 8680 160
Web: www.sp-reinforcement.at

