

## Technisches Datenblatt

### i.POWER

Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 1K-Klebstoff auf Basis Hybrid-Polymer STPU</li> <li>- Für innen und außen</li> <li>- Auch auf feuchten Untergründen</li> <li>- Breites Haftspektrum</li> <li>- Starke Anfangshaftung</li> <li>- Hohe Endfestigkeit</li> <li>- Elastisch</li> <li>- Natursteinverträglich</li> <li>- Gute Kunststoffhaftung</li> <li>- Schnelle Durchhärtung</li> <li>- Vibrationshemmend</li> <li>- Schallentkoppelnd</li> </ul>																				
Anwendungsgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Grundsätzlich geeignet für:</li> <li>- Aluminium blank / eloxiert; Beton; Betonwerkstein; Edelstahl; Emaille; Fliesen / Keramik; GFK, Gips / Gipskartonplatten; Glas ohne UV-Belastung; Hartschaumplatten; Holz &amp; Holzwerkstoffe roh / lackiert &amp; lasiert (Lösemittel- &amp; Wasserbasis); HPL-Platten; Klinker / Ziegel; Leichtbausteine / Porenbeton;</li> <li>- MDF- / OSB- / Spanplatten; Melaminharzplatten; Messing; Metall pulverbeschichtet / lackiert (Haftung prüfen); Natur- und Kunststein; Kork; Kupfer; Putz; PVC hart; Spiegel (Verarbeitungshinweise beachten); Stahl verzinkt</li> </ul>																				
Normen und Prüfungen:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 30+35 geeignet</li> <li>- EMICODE® EC 1 Plus - sehr emissionsarm</li> </ul>																				
Besondere Hinweise:	<p>EMICODE® ist ein eingetragenes Warenzeichen der GEV e. V. (Düsseldorf)</p> <p>Die Anfangshaftung kann je nach den zu klebenden Materialien und der Auftragsweise des Klebstoffes deutlich variieren.</p> <p>Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/ Materialien zu nehmen.</p> <p>Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.</p>																				
Technische Daten:	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]</td> <td style="text-align: right;">~ 10 - 15</td> </tr> <tr> <td>Anfangshaftung [kg/m<sup>2</sup>]</td> <td style="text-align: right;">~ 180</td> </tr> <tr> <td>Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]</td> <td style="text-align: right;">~ 3</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]</td> <td style="text-align: right;">+ 5 / + 40</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C</td> <td style="text-align: right;">pastös, standfest</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm<sup>3</sup>]</td> <td style="text-align: right;">~ 1,5</td> </tr> <tr> <td>Shore-A-Härte nach ISO 868</td> <td style="text-align: right;">~ 50</td> </tr> <tr> <td>Dehnungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm<sup>2</sup>]</td> <td style="text-align: right;">~ 1,5</td> </tr> <tr> <td>Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]</td> <td style="text-align: right;">~ 300</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm<sup>2</sup>]</td> <td style="text-align: right;">~ 2,7</td> </tr> </table>	Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 10 - 15	Anfangshaftung [kg/m <sup>2</sup> ]	~ 180	Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]	~ 3	Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40	Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,5	Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 50	Dehnungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 1,5	Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 300	Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 2,7
Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 10 - 15																				
Anfangshaftung [kg/m <sup>2</sup> ]	~ 180																				
Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]	~ 3																				
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40																				
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,5																				
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 50																				
Dehnungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 1,5																				
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 300																				
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 2,7																				

**Technisches Datenblatt**

i.POWER

Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 100 (1)
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	12
1) kurzfristig (90 Minuten) bis + 150°C	

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.

**Vorbehandlung:** Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht porösen Oberflächen mit Isopropanol (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Die Haftflächen müssen sauber, staub- und fettfrei sowie tragfähig sein. Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an die Haftverbindung. Je nach Anwendungsfall ist die Verwendung eines Primers empfehlenswert. Für die Anwendungen sprechen Sie und bitte an.

**Untergründen:**

**Anwendungshinweise:** Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft in der Klebfuge vermieden werden. Die Zeit bis zur Aushärtung kann durch geringe Feuchtigkeitzufuhr und höhere Temperaturen verkürzt werden. Bei der flächigen Klebung von diffusionsdichten Fügeteilen sollte der Klebstoff befeuchtet werden. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

**LAGERUNG:** Das konkrete Aufbrauchsdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden. Bei längerer Lagerung bei höheren Temperaturen (≥ 30°C) kann es zu einer Verringerung der Anfangshaftung kommen.

**Lieferform:** 290 ml Kartusche  
grau

<b>Verpackungseinheit</b>	<b>20</b>
<b>Stück / Palette</b>	<b>1200</b>

**Sicherheitshinweise:** Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

**Entsorgung:** Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Technisches Datenblatt**

i.POWER

**Mängelhaftung:**

Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der i.GLUESYSTEMS GmbH im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantierklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der i.GLUESYSTEMS GmbH. Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter <http://www.i.gluesystems.com>