

## Opis

jednokomponentowe, elastyczne pokrycie z małą zawartością wiskozy na bazie hybrydowych polimerów

## Opakowane

Nr zamówienia	Zawartość w ml	Zawartość kartonu szt./op.
340035	310	12 kartuszy
399122	600	20 woreczków

kolor: antracyt (RAL 7016)

## Techniczna karta produktu

Właściwości	Norma	Klasyfikacja
Baza		polimer hybrydowy
Gęstość	DIN 52 451-A	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Twardość Shore-A	DIN 53 505	30°
Lepkość technologiczna	EN 27 390	odporna
Czas tworzenia powłoki (przy 23°C/50% rel.wilg.)		± 20 min.
Hartowność skrośna (przy 23°C/50% rel.wilg.)		ok. 2,2 mm / 1. dzień
Nieklejąca (przy 23°C/50% rel. wilg.)		± 20 - 30 min.
Ubytek objętości	DIN 52 451	3%
Wartość rozszerzalności naprężeniowej (bei EN 53 504 S2 ± 0,8 N/mm <sup>2</sup> 100% rozszerzaln)		
Wytrzymałość na rozciąg.	EN 53 504 S2	ok. 0,6 N/mm <sup>2</sup>
Wydużanie przy zerwaniu	EN 53 504 S2	ok. 360%
Przepuszczalność pary wodnej	DIN EN ISO 12572	μ = 1476
Odporność UV		3 miesiące, przy czym dolne złącze – obowiązek niezwłocznego przykrycia tuż po aplikacji
Odporność temperaturowa		-40 °C do +90 °C
Temperatura stosowania		+5°C do +40°C
Składowanie		W suchym miejscu oraz w zamkniętym oryginalnym opak. pomiędzy +5°C i +25°C
Okres składowania		12 miesięcy



## SP925

### Powłoka uszczelniająca



[Translate to Polish:] SP925 FLEXIBLE SEAL COATING Airtight and Watertight



[Translate to Polish:] SP925 FLEXIBLE SEAL COATING Brush or Gun Application



Wysokoelastyczna powłoka na bazie polimerów hybrydowych, przeznaczona do wykonywania izolacji paroszczelnych, tj. hamujących przepuszczanie powietrza jako nośnika pary wodnej. W większości przypadków jest doskonałym zamiennikiem dla folii butylowych, które stosowane są zawsze w parze z środkami gruntującymi (dodatkowa komplikacja). Poprzez mechaniczne lub natryskowe (pistoletem ciśnieniowym) naniesienie masy na powierzchnię, powstaje bezszwowa, neutralna chemicznie i niemal bezwonna membrana o dużej wytrzymałości mechanicznej. Wysoka elastyczność sprawdza się w przypadku ruchów termicznych i konstrukcyjnych elementów budowlanych, co

### Przygotowanie

- Powierzchnie klejone muszą być ciągle czyste, tzn. pozbawione kurzu, tłuszczu, nośne oraz suche.
- Usunąć luźne elementy i ewentualnie wyczyścić powierzchnie wierzchnie
- Do czyszczenia niewrażliwych powierzchni wierzchnich zalecamy środek czyszczący AT200, wrażliwe powierzchnie wierzchnie (pokrycia powlekane proszkowo, lakierowane powierzchnie wierzchnie, wszelkie tworzywa sztuczne) należy czyścić środkiem czyszczącym AT115. W razie wątpliwości należy przeprowadzić próby wstępne.
- Na najczęstszych zwyczajowych w budownictwie podłożach (np. metale, szkło, lakierowane, galwanizowane,
- Chromowane, ocynkowane ogniowo powierzchnie wierzchnie jak również drewniane materiały budowlane) nie jest
- Konieczny środek gruntujący.
- Mur należy wpierv pokryć środkiem gruntującym AT140
- W tabeli środków gruntujących znajdują Państwo nasze wartości empiryczne dotyczące ewentualnie koniecznej obróbki wstępnej.

### Przetwarzanie

- SP925 nakładać równomiernie i bezpośrednio na szczelinę.
- Należy zwilżyć przystosowany specjalistyczny pędzel środkiem AA300 środkiem wygładzającym powierzchnie. Uwaga: nie spryskiwać szczeliny ani graniczących powierzchni wierzchnich środkiem wygładzającym.
- Wygładzić pokrycie uszczelniające pędzlem po obu stronach szczeliny co najmniej 10 mm, tak aby powstała warstwa o grubości około 3 mm.
- Montaż pistoletem ciśnieniowym: optymalnie 6 bar, max. 8 bar

### Proszę zauważyć

Czas do całkowitego stwardnienia SP925 zależy od wilgotności powietrza i temperatury. Przy niewielkiej wilgotności powietrza i/lub niskich temperaturach znacznie wydłuża się czas twardnienia. Przy przyklejaniu większych elementów o zamkniętej strukturze porów (np. metale) należy konstrukcyjnie zapewnić, że pokrycie może w pełni stwardnieć. SP925 nie może być stosowany jako klej powierzchniowy, chyba że wymagania konstrukcyjne to dopuszczają. SP925 nie stosować na polietylenie, polipropylenie, sylikonie, kauczuku butylowym, neoprenie, EPDM oraz na powierzchniach bitumicznych lub zawierających smołę. Produkt można pokryć farbami bazującymi na wodzie. Przy użyciu lakieru alkiidowego należy wykonać próby wstępne. Przy pokrywaniu SP925 należy liczyć się z późniejszym tworzeniem się zarysowań na powłoce oraz ewentualną ewentualną podwyższoną podatnością na klejenie. Tolerancję SP925 z graniczącymi materiałami budowlanymi / powłokami malarskimi należy sprawdzić przed zastosowaniem produktu, ewentualnie konsultując z producentem.

### Dodatkowa uwaga

Zużycie SP925 wynosi 2,6kg/m<sup>2</sup> przy 3mm warstwie.

Kiszka ml	Szer. mm	Gr. mm	m/kiszkę
600	10	3	20
600	20	3	10
600	30	3	6,7
600	40	3	5
600	50	3	4
600	60	3	3,3
600	70	3	2,9
600	80	3	2,5

### Środki ostrożności dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

Aktualną wersję karty charakterystyki znajdują Państwo na [www.illbruck.com/pl\\_PL](http://www.illbruck.com/pl_PL)

**SP925**

**Powłoka uszczelniająca**

**illbruck**  
making it perfect.

### Certyfikaty



#### Serwis techniczny

Na życzenie klienta firma tremco illbruck udostępnia w każdej chwili fachową pomoc techniczną.

#### Dodatkowe informacje

Powyższe informacje mogą być tylko ogólnymi wskazówkami. Ze względu na to, że nie mamy

wplywu na warunki obróbki i zastosowania, jak również z powodu różnorodności stosowanych materiałów, należy przeprowadzić odpowiednie próby we własnym zakresie, aby sprawdzić materiał pod kątem dopasowania produktu do konkretnego zastosowania. Zastrzega się możliwość zmian technicznych. Najnowszą wersję znajdziecie Państwo na stronie [www.illbruck.com](http://www.illbruck.com)



**tremco illbruck Sp. z o.o.**  
Kuźnicy Kottątajowskiej 13  
31-234 Kraków  
Polska  
T:+48 12 665 33 08  
F:+48 12 665 33 09

[sprzedaz.pl@cpgeurope.com](mailto:sprzedaz.pl@cpgeurope.com)  
[www.illbruck.com](http://www.illbruck.com)