



STÖ NR. 1

Der Universal Kleb- und Dichtstoff

STÖ NR.1 ist ein lösemittelfreier Kleb- und Dichtstoff auf MS Hybrid Basis. STÖ NR.1 besitzt eine sehr hohe Dehnfähigkeit, lässt sich einfach auspressen und ist für den Innen- und Außenbereich geeignet.

Technische Daten

Materialbasis	dauerelastischer MS Hybrid Kleb- und Dichtstoff
Klebkraft	280kg/10cm ²
Dichte	ca. 1,5 g/cm ³
Dehnung	300%
Shore	A 55
Viskosität	pastöse thixotrope Konsistenz
Hautbildung	ca. 10 Min. bei 20°C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit
Trocknungszeit	2-3mm je 24 Stunden
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis + 30°C Umgebungs- und Untergrundtemperatur
Temperaturbeständigkeit	- 40 bis + 90°C
Farbe	weiß, transparent, grau
Lieferform	310 ml Kartusche/12 Stk./Karton, 100 Karton / Palette

Produkteigenschaften

- Ideal zum Verkleben und zum Fugenverschluss
- Überstreich- und überlackierbar. Kein Schwund!
- Für Innen- u. Außenanwendungen
- Umweltfreundlich. Frei von Isocyanaten, Lösemittel und Silikonen
- Sehr gute Haftung auf bauüblichen Untergründen auch ohne Primer
- Auch bei tiefen Temperaturen einfach auszupressen
- Dauerelastisch und alterungsbeständig
- Ultra starke Anfangshaftung auch auf feuchten Untergründen
- Sehr Emissionsarm
- EMICODE EC1 plus
- Verursacht keine Korrosion.
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Lebensmittelecht geprüft

**Einsatzbereiche:**

Zum spannungsausgleichenden Verkleben und Verfugen unterschiedlichster Materialien wie z.B. auf Holz, Holzwerkstoffe, Glas, Stahl, Aluminium, Edelstahl, eloxiertes Aluminium, Kupfer, sowie auf mineralischen Untergründen wie Estrich, Beton, Ziegel, Naturstein, Feinsteinzeug, Fliesen, und Keramik. Zum Verkleben von Fußbodenleisten, Spiegeln, Laminatverlegung, Kabelkanäle, Treppenstufen und Treppenspiegel, Fassaden (Kassetten)- Sandwichelementen, Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau, Automobilbau, Schilderfixierung, Apparate- und Anlagenbau.

Untergrundvorbereitung:

Die abzudichtenden Flächen müssen tragfähig, sauber, trocken, staub- und fettfrei sowie frei von jeglichen trennenden Schichten sein. Betonschlämme und lose Teile müssen vorher entfernt werden. Nicht saugfähige Untergründe verlängern die Trocknungszeiten.

Unebenheiten sind vorher zu egalisieren.

Ziegel müssen vor der Anwendung verputzt oder mit geeigneter mineralischer Spachtelmasse geglättet werden, um einen luft- und winddichten Anschluss zu ermöglichen.

Bitte nehmen Sie bei abweichenden Untergründen vorab eine Haftzugprobe vor

Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. Kunststoffe wie Polyolefine PE, PP lassen sich nicht kleben. Die Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach vorherigen Klebetests durchgeführt werden. Negativer Einfluss durch Weichmacherwanderungen wie eventuell aus PVC ist vorab zu prüfen.

Verarbeitung:

Öffnen Sie die Kartusche mit einem Cuttermesser. Schneiden Sie die Spritztülle auf eine ca. 1cm große Öffnung auf und schrauben Sie diese auf die Kartusche. Legen Sie die Kartusche in eine Kartuschenpresse ein und pressen Sie einen gleichbleibenden Strang mit 1cm im Durchmesser auf den gewünschten Untergrund auf. Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Füge Teile als Raupe aufgetragen. Bei größeren Teilen mehrer Stränge auftragen. Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden. Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst. Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Verklebung von Metallen:

Eloxierte Oberflächen lassen aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu. Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Eignungsversuche zu machen. Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt. Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z. B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z. B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen! Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt! Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

STÖ HANDELSGESELLSCHAFT M.B.H.

A-7411 Markt Allhau, Hauptstraße 72

M +43 664 23 63 297,

E office@stoe-handelsgesellschaft.at, | www.stö.eu



Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten STÖ NR.1 von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten mit STÖ Reinigungstüchern entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich

Anmerkungen:

Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung

Lagerung:

STÖ NR. 1 ist trocken, UV- und witterungsgeschützt bei Temperaturen von +5°C bis + 25°C in original verschlossenen Gebinden 15 Monate lagerfähig.

GESUNDHEIT, SICHERHEIT HANDHABUNG UND ENTSORGUNG:

Zusätzliche Sicherheitshinweise, sichere Handhabungshinweise und persönliche Schutzausrüstung sowie Informationen zur Entsorgung stehen in einem Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung. Das Sicherheitsdatenblatt ist auf unserer Homepage ersichtlich.

Dieses technische Datenblatt dient lediglich zur Beschreibung von Verarbeitungsmöglichkeiten und technischen Daten unter Laborbedingungen. Wir sichern jedoch keine Eignungen für etwaige Anwendungen zu. Dies ist keine vollständige Verarbeitungsbeschreibung.

Kontaktieren Sie für technische Fragen unsere Anwendungstechniker.

Da wir laufend Weiterentwicklungen anstreben, obliegt es dem Kunden das jeweils aktuelle Datenblatt aktuell von unserer Homepage zu laden.

www.stö.eu