

# H551 SUPERGRIP MULTI

1-K-HYBRID-KLEBDICHTSTOFF - ELASTISCH

## TECHNISCHES MERKBLATT

### SMARTE PRODUKTVORTEILE

- lösemittelfrei und geruchsneutral
- leicht ausspritzbar
- keine Blasenbildung
- sehr geringer Schrumpf
- breites Haftungsspektrum
- siliconfrei
- gute UV-Beständigkeit

### ANWENDUNGSBEREICH:

H551 SUPERGRIP MULTI eignet sich für die elastische Verklebung unterschiedlicher Werkstoffe im Innen- und Außenbereich, temporär auch für den Einsatz unter Wasser, in Schwimmbädern und im Naßbereich.

- Verklebung von Folien im Fassadenbereich (z.B. Butyl- und EPDM-Folien)
- Verklebung von Paneelen
- Verklebung von Sockel-, Fuß- und Zierleisten
- Verklebungen im Holz-, Metall- und Containerbau
- Verkleben und Verfugen von Fliesen im Unterwasserbereich

### EIGENSCHAFTEN/HAFTUNG:

H551 SUPERGRIP MULTI ist ein vielseitig anwendbarer einkomponentiger Klebdichtstoff. H551 SUPERGRIP MULTI ist frühwasserbeständig und vulkanisiert mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Klebstoff aus. Dieser besitzt eine ausgezeichnete Witterungs- und Chemikalienbeständigkeit. H551 SUPERGRIP MULTI ist lösemittel-, silicon- und PCP-frei und weist einen geringen Schrumpf auf. H551 SUPERGRIP MULTI ist anstrichverträglich im Sinne der DIN 52452, Teil 4. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anstrichstoffe sind jedoch Eigenversuche durchzuführen. Bei Natur- und Kunststein sind Vorversuche erforderlich. H551 SUPERGRIP MULTI eignet sich im Unterwasserbereich von Schwimmbecken für die temporäre Verklebung von keramische Belägen und für temporäre Dehnungs- und Bewegungsfugen (Wartungsfugen) bis zur nächsten Revision des Beckens (max. 1 Jahr). Wasserdampfdurchlässigkeit geprüft nach DIN EN 12086 unter



Berücksichtigung der DIN EN 1931. Geprüft zur Abdichtung von Arbeitsfugen an Bauwerken aus wasserundurchlässigem Beton (Weiße-Wanne-Konstruktion) gemäß Bauregelliste A, Teil 2, Nr. 1.4. Unbedenklichkeitserklärung für Lebensmitteltransportierende Fahrzeuge und Lebensmittel verarbeitende Betriebe ((EG) Nr. 1935/2004 und LFGB §§ 30 und 31).

### VORBEREITUNG DER HAFTFLÄCHEN:

Die Haftflächen müssen fest, tragfähig, sauber, trocken, fett- und staubfrei sein. Alle Untergrundstoffe müssen mit H551 SUPERGRIP MULTI im Sinne der DIN 52452, Teil 1 verträglich sein; sie dürfen weder Bitumen noch Teer enthalten. Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen sollen objektbezogen geprüft werden. Bei Natur- und Kunststein sind Vorversuche erforderlich. Bei Anwendung auf beschichteten Untergründen ist eine Vorprüfung der Verträglichkeit notwendig. So ist z. B. bei acrylhaltigen Beschichtungsstoffen durch Weichmacherwanderung ein Haftverlust möglich.

### VERARBEITUNG:

H551 SUPERGRIP MULTI ist mit Druck auf die Haftfläche gleichmäßig auszuspritzen. Zur Verklebung das Gegensubstrat auflegen und Klebstoff gleichmäßig verpressen. Hierbei eine Dicke des Klebstoffbetts von min. 2 mm einhalten, damit der ausgehärtete Klebstoff Bewegungen elastisch aufnehmen kann.

### ANWENDUNGSEINSCHRÄNKUNGEN:

- Nicht geeignet für PE, PP, PC, PMMA, PTFE, Weichkunststoffe, Neopren und bituminöse Untergründe
- Nicht geeignet für die Spiegelverklebung

## REINIGUNG:

Verunreinigungen lassen sich im frischen Zustand mit BOSTIK NIBOCLEAN PRO REINIGUNGSTÜCHERN entfernen. BOSTIK SOLVENT 300 kann auch zur Entfettung der Haftflächen verwendet werden. Im abgebundenen Zustand ist H551 SUPERGRIP MULTI nur noch mechanisch zu entfernen.

## LAGERUNG:

Kühl und trocken zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern. Die Lagerfähigkeit beträgt 18 Monate in ungeöffneten Originalgebinden.

## LIEFERFORM:

weiß	Artikel-Nr. 30617672 430 g Kartusche Artikel-Nr. 30617666 600 ml Schlauchbeutel
grau	Artikel-Nr. 30617519 430 g Kartusche Artikel-Nr. 30617670 600 ml Schlauchbeutel
schwarz	Artikel-Nr. 30617671 430 g Kartusche Artikel-Nr. 30617665 600 ml Schlauchbeutel

## CE-KENNZEICHNUNG:

CE EN 15651-1F EXT INT 12,5E

## TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN

Basis	Silanterminierte Polymere, neutral vernetzend
Farben	weiß, grau, schwarz
Härtungssystem	durch Luftfeuchtigkeit
Standvermögen	standfest; < 2mm (DIN 52454-ST-U 26-23)
Spritzmenge	> 100 g/min. (DIN 52456 - 6 mm)
Spez. Gewicht	ca. 1,5 g/cm <sup>3</sup> (DIN 52451-PY)
Hautbildungszeit (+ 23 °C / 50 % r. F.)	ca. 15 min.
Durchhärtung (+ 23 °C / 50 % r. F.)	ca. 3 mm / 24 Std.
Volumenänderung	< - 3 % (DIN 52451-PY)
Zugfestigkeit (2 mm Film)	ca. 2,5 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung (2 mm Film)	ca. 400 %
SHORE A-Härte	ca 55 (DIN 53505, 4 Wochen + 23 °C / 50 % r. F.)
max. Bewegungsaufnahme	12,5 %, bezogen auf Ausgangsbreite der Fuge
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40 °C bis + 100 °C
Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C bis + 40 °C (Bauteiltemperatur)



Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogen chargengleiches Material verwenden. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 09.22

### Bostik GmbH

An der Bundesstraße 16 · D-33829 Borgholzhausen  
Tel.: +49 5425 801-0 · Fax: +49 5425 801-140  
E-Mail: info.germany@bostik.com  
[www.bostik.de](http://www.bostik.de)

### BOSTIK HOTLINE

Smart help  
+ 49 5425 801-0



### Bostik GmbH

Steinabrücklerstraße 48 · A-2752 Wöllersdorf  
Tel.: +43 (0) 26 33 41 39 92 15  
E-Mail: info.austria@bostik.com  
[www.bostik.de](http://www.bostik.de)