

## MŰSZAKI ADATLAP

### Sabatack® 780

#### TERMÉK LEÍRÁS

A Sabatack® 780 egy elasztikus, nagy tapadóképességű és sokoldalú ragasztó- és tömítőanyag. Oldószermentes, UV-stabil, tartósan rugalmas és (levegőn) nedvességre kötő, MS-Polymer alapú (1 egykomponensű). Veszélyességi szimbólumoktól, szilikonoktól és izocianátoktól mentes. A termék nagyon könnyen felhordható, szagtalan, alig mutat zsugorodást, hólyagosodásra alacsony érzékenységgel, igény esetén nedvesen festhető.

#### FELHASZNÁLÁSI TERÜLETEK

Különböző iparágakban használható rugalmas szerkezeti ragasztáshoz, ahol nagy kezdeti tapadásra és nagy végszilárdságra van szükség. Alkalmazási példák: különböző típusú vázak, profilok, fémlemezok stb. rugalmas ragasztása. Alkalmos beltéri és kültéri alkalmazásokhoz, például járműgyártásban, autóbusz- és túraautóiparban, vasúti járművekben, tengeri ágazatban vagy építőiparban. Ezen kívül vízszintes és függőleges varratok, átfedések, illesztések tömítésére is alkalmas.

#### TERMÉK TULAJDONSÁGOK

- Magas viszkozitás a kezdeti tapadás mellett
- Széles kötési spektrum, alapozó nélkül is
- Nagy végleges ragasztóerő
- Jó hőállóság
- Nem tartalmaz szilikonokat, oldószereket, izocianátokat vagy CMR anyagokat

#### KISZERELÉS

- 290 ml \* 24 db/karton
- 600 ml \* 15 db/karton

#### SZÍN

- Fehér (RAL 9003)
- Fekete (RAL 9011)
- Szürke (RAL 7004)

## POLCIDŐ

- 290 ml - 18 hónap
- 600 ml - 15 hónap

## MŰSZAKI TULAJDONSÁGOK

Bázis	egykomponensű MS-Polymer
Sűrűség (EN 542)	1.350 kg/m <sup>3</sup>
Bőrképződés – 23 °C, 50 % relatív légnedvesség	8 perc
Nyitott idő – 23 °C, 50 % relatív légnedvesség	10 perc
Alkalmazási hőmérséklet	+5 °C - +35 °C
Kötési sebesség – 23 °C, 50 % relatív légnedvesség	3 mm/24 óra
Shore A keménység (EN ISO 868)	55 Shore A
Térfogatvesztés (EN ISO 10563)	< 3 %
Rugalmassági modulus 100 % (ISO 37/DIN 53504)	2,2 N/mm <sup>2</sup>
Szakítószilárdság (Fmax) (ISO 37/DIN 53504)	3,6 N/mm <sup>2</sup>
Szakadási nyúlás (ISO 37/DIN 53504)	240 %
Nyírószilárdság (ISO 4587)	1,8 N/mm <sup>2</sup>
Hőállóság (teljes kikeményedés után)	-40 °C - +120 °C
Tárolási hőmérséklet	+5 °C - +25 °C

## TANUSÍTVÁNYOK ÉS VIZSGÁLATI JELENTÉSEK

- Wheelmark (2812/2023)
- ISEGA (HACCP-vel kapcsolatban)

## FELHASZNÁLÁSI JAVASLAT

Ragasztandó felület előkészítése: a ragasztandó felületeknek méretstabilnak, száraznak és homogénnek kell lenniük. Továbbá legyenek zsír-, olaj-, por- és laza részektől mentesek.

Ragasztandó felület előkezelése: használja a SABA előkezelési táblázatát, annak meghatározásához, hogy melyik tisztítószer, aktivátort és/vagy alapozót kell használni. Kérjen tanácsot a Balker Kft-től kétség esetén.

Alkalmazás: vágja a kinyomócsőrt a kívánt hosszúságúra. Vigye fel az anyagot folyamatos mozdulattal.

Befejezés: használjon szappanos vízbe áztatott eszközöket a befejezéséhez. Csak semleges és savmentes szappant, például Sabafinish-t.

Kötési mechanizmus: a kötés sebessége a páratartalomtól és a hőmérséklettől függ. A kötés magasabb páratartalom és hőmérséklet esetén gyorsabb, alacsonyabb páratartalom és hőmérséklet esetén lassabb.

Tisztítás: a nem kikeményedett anyagot Sabaclean 48-cal lehet eltávolítani a szerszámokról és berendezésekről. A kikeményedett anyagot mechanikusan kell eltávolítani.

Festhető: a legtöbb vízbázisú és hagyományos festékrendszerrel átfesthető. Tekintettel a piacon használt festékrendszerek széles skálájára, javasoljuk, hogy végezzenek egy tapadási tesztet a tolerancia meghatározására a felhasználás előtt.

### **BIZTONSÁGI AJÁNLÁSOK**

A SABA számára nagyon fontos, hogy termékeit biztonságosan használják és felelősségteljesen kezeljék. További biztonsági információkért tekintse meg a vonatkozó SABA anyagbiztonsági adatlapot.