marine
adhesives & sealants



Infoblatt 202

Verklebung von Deckverkleidungen

mit Sabatack 750 (XL) und Sabadeck (Fast)



SABA Dinxperlo BV
*Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo **T** +31 (0)315 6589 99 **F** +31 (0)315 65 89 89 **E** info@saba.nl **www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen



1. Einleitung

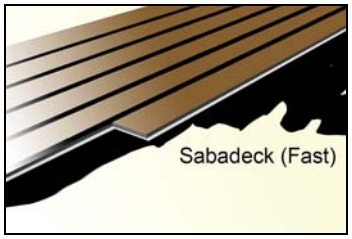
Das Marine-Sortiment von SABA umfasst verschiedene Dicht- und Klebstoffprodukte für den professionellen Schiff- und Yachtbau. In diesem Infoblatt erfahren Sie, wie verschiedene Arten von Deckverkleidungen mit SABA-Produkten verleimt werden können.

Außer mit verschiedenen (Teak-)Holzsorten können Schiffsdecks auch mit synthetischem Material verkleidet werden, das häufig auf Rolle geliefert wird. Um eine süß- und salzwasserbeständige, langlebige Verklebung zu erhalten, empfiehlt SABA je nach Deckverkleidung und Verarbeitungsverfahren verschiedene Produkte.

2. Produktauswahl

(Teak-)Holz-Deckverkleidungen

(Teak-)Holz-Deckverkleidungen können standardmäßig mit Sabadeck konstruktiv verklebt werden. Wenn eine rasche, kontrollierte Verklebung erwünscht wird oder wenn zur Fixierung eine Vakuumpumpe eingesetzt wird, empfiehlt SABA die Verwendung von Sabadeck Fast. Die nachstehende Zeichnung illustriert die Anwendung von Sabadeck (Fast).



Direkte Verklebung der Teakholzplanken auf dem Schiffsdeck mit Sabadeck (Fast)

Synthetische Deckverkleidungen

Synthetische Deckverkleidungen in Paneelform, beispielsweise aus PVC und modifiziertem Kork, können konstruktiv mit Sabadeck verklebt werden. Wenn die synthetische Deckverkleidung auf der Rolle geliefert wird, wodurch das Material eine gewisse Spannung aufweist, empfiehlt SABA die Anwendung von Sabatack 750 oder Sabatack 750 XL. Beide Produkte weisen eine höhere Anfangshaftung auf als Sabadeck, wodurch sie die Materialspannung besser aufnehmen können. Wenn eine rasche, kontrollierte Verklebung größerer Flächen erwünscht wird und/oder wenn zur Fixierung eine Vakuumpumpe eingesetzt wird, empfiehlt SABA – ebenso wie für (Teak-)Holz – die Verwendung von Sabadeck Fast.

SABA Dinxperlo BV
*Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo **T** +31 (0)315 6589 99 **F** +31 (0)315 65 89 89 **E** info@saba.nl **www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen



Technische Daten	Sabatack 750	Sabatack 750 XL	Sabadeck	Sabadeck Fast
Hautbildezeit	ca. 10 Minuten	ca. 15 Minuten	ca. 15 Minuten	ca. 15 Minuten
Offene Zeit	ca. 12 Minuten	ca. 30 Minuten	ca. 60 Minuten	ca. 60 Minuten
Klebfrei	nach ca. 4 Stunden	nach ca. 4 Stunden	nach ca. 48 Stunden	nach ca. 48 Stunden
Viskosität	mittel	mittel	niedrig	niedrig
Härte Shore A	ca. 55	ca. 55	ca. 35	ca. 35
Durchhärtung	ca. 3 mm/24 Std.	ca. 3 mm/24 Std.	ca. 2 mm/24 Std.	nicht zutreffend, kontrollierte Polymerisation
Modul bei 100% Dehnung	ca. 1,5 N/mm²	ca. 1,5 N/mm²	ca. 0,7 N/mm²	ca. 0,7 N/mm²
Zugfestigkeit	ca. 2,6 N/mm²	ca. 2,6 N/mm²	ca. 2,0 N/mm²	ca. 2,0 N/mm²
Bruchdehnung	ca. 330%	ca. 330%	ca. 426%	ca. 426%
Überlackierbar auf Basis von Testdaten	ja	ja	nein	nein
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +120 °C	-40 °C bis +120 °C	-30 °C bis +80 °C	-30 °C bis +80 °C
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C	+5 °C bis +35 °C	+5 °C bis +35 °C	+5 °C bis +35 °C
Zertifizierung	Germ. Lloyd, WRAS, Wheelmark, ISEGA	Germ. Lloyd, WRAS, Wheelmark, ISEGA	Wheelmark	Wheelmark

3. Verarbeitung

Achtung:

- Schützen Sie Ihr Werkstück während der Anwendung vor Sonneneinstrahlung und Regen.
- Arbeiten Sie in einem zug- und staubfreien Raum.
- Die Lufttemperatur während der Verarbeitung muss zwischen 5 °C und 35 °C liegen.
- Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Der Taupunkt hängt von der Lufttemperatur und der Luftfeuchtigkeit ab.
- Die Haftflächen müssen trocken sein; der Feuchtigkeitsgehalt darf höchstens 14% betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt kann mithilfe eines „Protimeters“ oder eines ähnlichen Geräts gemessen werden.
- Die zu verwendenden Reiniger und Primer entnehmen Sie bitte der SABA-Marine-Vorbehandlungstabelle.

Notieren Sie sich vor und während der Anwendung die Umgebungsbedingungen, die verwendeten Produkte, deren Chargennummern und die durchgeführten Arbeiten im SABA-Marine-Arbeitsnachweis, um die Qualität Ihres Projekts zu gewährleisten. Sie finden den SABA-Marine-Arbeitsnachweis am Ende dieses Infoblatts.

3.1 Vorbehandlung

3.1.1 Reinigung und Entfettung des Untergrunds

Eventuelle alte Klebstoffschichten vollständig entfernen, sodass saubere Haftflächen entstehen. Die Flächen müssen auch frei von anderen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Korrosion, Walzhaut und Staub sein.

Entfetten Sie die zu verklebenden Flächen mit einem Reiniger. Die Auswahl des Reinigers hängt vom Untergrund des Schiffsdecks und der Art der Deckverkleidung ab.

SABA Dinxperlo BV
Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo ***T*** *+31 (0)315 6589 99* ***F*** *+31 (0)315 65 89 89* ***E*** *info@saba.nl* ***www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen



Die geeigneten Vorbehandlungsprodukte finden Sie in der SABA-Marine-Vorbehandlungstabelle. Verwenden Sie zum Auftragen des Reinigers einen fusselfreien sauberen Lappen oder Roller.

Achtung:

- Reiniger gut ausdampfen lassen.
- Sowohl die Haftfläche des Schiffsdecks als auch die Deckverkleidung müssen vorbehandelt werden. In der Praxis kann dies bedeuten, dass für einen Klebevorgang zwei verschiedene Cleaner und/oder zwei verschiedene Primer notwendig sind.
- Neues Polyestermaterial muss mehrfach entfettet werden. Lassen Sie den Untergrund gut ausdampfen (dieser muss frei von Styrol sein).
- Die beste mechanische Haftung auf dem Untergrund wird erzielt, wenn der Untergrund zusätzlich zum Entfetten durch Schleifen aufgeraut wird.

3.1.2 Primern der Haftflächen

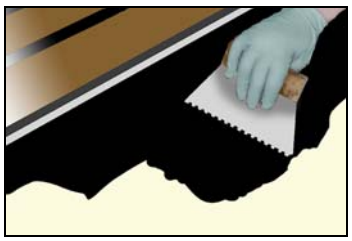
Nach der Reinigung und Entfettung kann der Untergrund erforderlichenfalls mit einem Primer behandelt werden. Die Auswahl des Primers hängt vom Untergrund ab; konsultieren Sie bitte die SABA-Marine-Vorbehandlungstabelle. Tragen Sie mit einem Pinsel oder Primertupfer eine dünne, gleichmäßig deckende Schicht Primer auf den Untergrund auf.

Achtung:

- Primer gut ausdampfen lassen.

3.2 Verarbeitung

Verwenden Sie zur Verarbeitung der 1-Komponenten-Produkte in 600-ml-Beuteln oder 290-ml-Kartuschen eine Hand- oder Luftdruckpistole. Vor der Verarbeitung von Sabadeck Fast müssen zunächst die beiden Komponenten gemischt werden. Geben Sie den im Beutel verpackten Teil B in die Verpackung mit Teil A und vermischen Sie die beiden Komponenten mit einem Spachtel oder einer Rührspirale zu einer homogenen Masse.



Verteilung des Klebstoffs mit Zahnspachtel

Verteilen Sie Sabadeck (Fast) oder Sabatack 750 (XL) mithilfe eines Zahnspachtels so auf dem Untergrund, dass zwischen dem Untergrund und der zu verklebenden Deckverkleidung eine gleichmäßige und vollständig deckende Schicht mit einer Stärke von mindestens 2 mm bis höchstens 5 mm entsteht. Dies ist wichtig, damit von der

SABA Dinxperlo BV
Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo ***T*** *+31 (0)315 6589 99* ***F*** *+31 (0)315 65 89 89* ***E*** *info@saba.nl* ***www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen



Unterseite des Schiffsdecks kein Wasser eindringen kann. Zur Auffüllung lokaler Unebenheiten ist stellenweise eine maximale Schichtdicke von 10 mm zulässig.

3.3 Fixierung und Aushärtung

Nach der Verklebung der Deckverkleidung auf dem Untergrund muss diese fixiert werden. Dies kann durch mechanische Befestigung (Schrauben), gleichmäßiges Andrücken oder mithilfe einer Vakuumpumpe realisiert werden. Dabei ist auf ausreichend hohe Druckkraft während der gesamten Aushärtungszeit zu achten.

Achtung:

- Verwenden Sie eine Vakuumpumpe nur in Kombination mit Sabadeck Fast.
- Lassen Sie ein verleimtes Deck ausreichend lange aushärten, bevor Sie es abdichten.

Aushärtungssystem

Sabadeck (Fast) und Sabatack 750 (XL) sind (luft-)feuchtigkeitshärtende Systeme. Achten Sie darum auf die Witterungsbedingungen. Insbesondere die Temperatur und Luftfeuchtigkeit können sich auf die Verarbeitungs- und Aushärtungszeit auswirken. Sabadeck Fast hat den Vorteil, dass das Produkt nicht von der Luftfeuchtigkeit beeinflusst wird, da die zweite Komponente den Feuchtigkeitsgrad selbst kontrolliert (kontrollierte Polymerisation).

Produkt	Durchhärtungsgeschwindigkeit in mm je 24 Std. bei 23 °C und 75 % relativer Luftfeuchtigkeit
Sabadeck	2 mm
Sabadeck Fast	nicht zutreffend, kontrollierte Polymerisation
Sabatack 750 (XL)	3 mm

4. Reparatur und Pflege

Alte Dicht- und Klebstoffreste vollständig entfernen. Anschließend die Verklebung oder Abdichtung von Grund auf neu aufbauen.

5. Vorbehandlungstabelle

Die geeigneten Produkte für die Vorbehandlung der Klebeflächen finden Sie in der SABA-Marine-Vorbehandlungstabelle.

6. Verweise

- Sicherheitsdatenblätter Sabadeck, Sabatack 750 und Sabatack 750 XL
- Produktblätter Sabadeck, Sabatack 750 und Sabatack 750 XL
- SABA-Marine-Vorbehandlungstabelle

SABA Dinxperlo BV
Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo ***T*** *+31 (0)315 6589 99* ***F*** *+31 (0)315 65 89 89* ***E*** *info@saba.nl* ***www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen

marine
adhesives & sealants



Arbeitsnachweis SABA Marine

A. Projektdaten:

Tätigkeiten durchgeführt von:

Datum: Ort:

Projektname: Projektnummer:

Eventuelle ältere Abdichtungssysteme (nur angeben, wenn alte Abdichtung ausgetauscht wird):

B. Vorbehandlung:

Produkt	Chargennummer(n)	Erläuterung
Sabaclean 21		
Sabaclean 48		
SABA Primer Marine		
SABA Primer 9002		
SABA Primer 9102		

C. Verarbeitete Produkte:

Produkt	Verpackung	Menge	Chargennummer(n)
Sabadeck			
Sabadeck Fast			
Sabacaulk			
Sabatack 720			
Sabatack 750			
Sabatack 750 XL			
Sabatack 760			
Sabatack 760 XL			
Sabatack 780			

D. Messdaten der Umgebungsbedingungen:

Tätigkeit	Verkleben	Primern	Abdichten
Zeit			
Lufttemperatur (°C)			
Relative Luftfeuchtigkeit (%)			
Taupunkt (°C) gemäß Tabelle			
Temperatur der Haftflächen (°C)			
Feuchtigkeitsgehalt der Haftflächen (%)			

Arbeitsumfeld: ☐ im Freien ☐ klimatisiert

E. Situationsskizze / Anmerkungen:

SABA Dinxperlo BV
Industriestraat 3, NL-7091 DC Dinxperlo Postfach 3, NL-7090 AA Dinxperlo ***T*** *+31 (0)315 6589 99* ***F*** *+31 (0)315 65 89 89* ***E*** *info@saba.nl* ***www.saba.nl***

Unsere Empfehlungen und Anwendungsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.

Version: 2010-11-08, hiermit verfallen alle vorgehenden Versionen



VON DER LINDEN

INNOVATIVE TECHNOLOGIE FÜR DEN YACHTBAU

M.u.H. von der Linden GmbH · An der Windmühle 2 · D-46483 Wesel · Tel. +49(0)281-33830 0
Fax +49(0)281-33830 30 · service@vonderlinden.de · www.vonderlinden.de
SABA Infoblatt · 20.09.2012