

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2K-Klebstoff auf Basis Ethyl-Cyanacrylat ▪ Mischungsverhältnis 1:4 ▪ Spaltfüllend ▪ Schleifbar ▪ Überstreichbar ▪ Schlagfest ▪ Geringer Schrumpf ▪ Feuchtraumgeeignet 																																																				
Anwendungsgebiete	Für die Verklebung von zahlreichen Materialien: Edelstahl (A316), Stahl, Aluminium (A5754), Neopren, Gummi, Nitril, EPDM, PVC, Holz, Leder, PC/ABS, Papier																																																				
Technische Daten	<p>Einzelkomponenten:</p> <p>Komponente A</p> <table border="0"> <tr> <td>Farbe</td> <td>transparent</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 25 °C</td> <td>120.000-170.000 cP @ 1.5 rpm 6.000-9.000 cP @ 50 rpm</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,12</td> </tr> <tr> <td>VOC nach ISO 11890-2</td> <td>~ 92 g/L</td> </tr> <tr> <td>Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur</td> <td>10-30 °C</td> </tr> </table> <p>Komponente B</p> <table border="0"> <tr> <td>Farbe</td> <td>weißlich</td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 25 °C</td> <td>70.000-130.000 cP @ 1.5 rpm 3.000-7.000 cP @ 50 rpm</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,10</td> </tr> <tr> <td>VOC nach ISO 11890-2</td> <td>~ 15 g/L</td> </tr> <tr> <td>Mischungsverhältnis nach Gewicht (A : B)</td> <td>80,0 g : 20,0 g</td> </tr> <tr> <td>Mischungsverhältnis nach Volumen (A : B)</td> <td>4 : 1</td> </tr> <tr> <td>Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur</td> <td>10-30 °C</td> </tr> </table> <p>Unvulkanisierte Masse:</p> <table border="0"> <tr> <td>Farbe</td> <td>weißlich</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,1</td> </tr> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]</td> <td>+ 10 / + 30</td> </tr> <tr> <td>Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]</td> <td>~ 1</td> </tr> <tr> <td>Funktionsfestigkeit [min]</td> <td>~ 8-10</td> </tr> <tr> <td>Glasübergangstemperatur nach ISO 6721</td> <td>~ 86 °C</td> </tr> </table> <p>Vulkanisat:</p> <table border="0"> <tr> <td>Shore-D-Härte nach ISO 868-2003</td> <td>~ 67</td> </tr> <tr> <td>Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]</td> <td>~ 40 / + 80</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit nach ISO 527 [MPa]</td> <td>~ 14</td> </tr> <tr> <td>Reißdehnung nach ISO 527 [%]</td> <td>~ 12</td> </tr> <tr> <td>Wasseraufnahme in 24 h [%]</td> <td>~ 0,9</td> </tr> <tr> <td>Schlagfestigkeit nach 24 h [kJ/m²]</td> <td>~ 14,7</td> </tr> </table>	Farbe	transparent	Viskosität bei 25 °C	120.000-170.000 cP @ 1.5 rpm 6.000-9.000 cP @ 50 rpm	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,12	VOC nach ISO 11890-2	~ 92 g/L	Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]	12	Verarbeitungstemperatur	10-30 °C	Farbe	weißlich	Viskosität bei 25 °C	70.000-130.000 cP @ 1.5 rpm 3.000-7.000 cP @ 50 rpm	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,10	VOC nach ISO 11890-2	~ 15 g/L	Mischungsverhältnis nach Gewicht (A : B)	80,0 g : 20,0 g	Mischungsverhältnis nach Volumen (A : B)	4 : 1	Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]	12	Verarbeitungstemperatur	10-30 °C	Farbe	weißlich	Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,1	Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 10 / + 30	Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 1	Funktionsfestigkeit [min]	~ 8-10	Glasübergangstemperatur nach ISO 6721	~ 86 °C	Shore-D-Härte nach ISO 868-2003	~ 67	Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	~ 40 / + 80	Zugfestigkeit nach ISO 527 [MPa]	~ 14	Reißdehnung nach ISO 527 [%]	~ 12	Wasseraufnahme in 24 h [%]	~ 0,9	Schlagfestigkeit nach 24 h [kJ/m ²]	~ 14,7
Farbe	transparent																																																				
Viskosität bei 25 °C	120.000-170.000 cP @ 1.5 rpm 6.000-9.000 cP @ 50 rpm																																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,12																																																				
VOC nach ISO 11890-2	~ 92 g/L																																																				
Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]	12																																																				
Verarbeitungstemperatur	10-30 °C																																																				
Farbe	weißlich																																																				
Viskosität bei 25 °C	70.000-130.000 cP @ 1.5 rpm 3.000-7.000 cP @ 50 rpm																																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,10																																																				
VOC nach ISO 11890-2	~ 15 g/L																																																				
Mischungsverhältnis nach Gewicht (A : B)	80,0 g : 20,0 g																																																				
Mischungsverhältnis nach Volumen (A : B)	4 : 1																																																				
Lagerstabilität bei 2-8 °C [Monate]	12																																																				
Verarbeitungstemperatur	10-30 °C																																																				
Farbe	weißlich																																																				
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,1																																																				
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 10 / + 30																																																				
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 1																																																				
Funktionsfestigkeit [min]	~ 8-10																																																				
Glasübergangstemperatur nach ISO 6721	~ 86 °C																																																				
Shore-D-Härte nach ISO 868-2003	~ 67																																																				
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	~ 40 / + 80																																																				
Zugfestigkeit nach ISO 527 [MPa]	~ 14																																																				
Reißdehnung nach ISO 527 [%]	~ 12																																																				
Wasseraufnahme in 24 h [%]	~ 0,9																																																				
Schlagfestigkeit nach 24 h [kJ/m ²]	~ 14,7																																																				

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an i.GLUESYSTEMS.

Vorrichtsungszeit* (0,1 N / mm ²)	Edelstahl (A316)	60 - 90 Sekunden
	Stahl (Flussstahl)	5 - 45 Sekunden
	Aluminium (A5754)	10 - 60 Sekunden
	Neopren	20 - 50 Sekunden
	EPDM	45 - 75 Sekunden
	Gummi, Nitril	30 - 60 Sekunden
	ABS	30 - 75 Sekunden
	PVC	15 - 60 Sekunden
	Polycarbonat	30 - 70 Sekunden
	Phenol	30 - 90 Sekunden
	Holz (Eiche)	135 - 170 Sekunden
	Holz (Kiefer)	50 - 100 Sekunden
	Spanplatte	15 - 40 Sekunden
	Leder	15 - 40 Sekunden
	PC / ABS	30 - 75 Sekunden
	Papier	5 - 15 Sekunden

* bei sachgemäßer Lagerung

Überlappungs- scherfestigkeit (ISO 4587) bei 23 ° C (MPa)	nach 24 Stunden Aushärtung bei RT		
	Sandstrahlstahl (GBMS)	14	+/- 1
	Aluminium (A5754)	3	+/- 1
	ABS	5	+/- 1 SF
	PVC	8	+/- 1 SF
	Phenol	7	+/- 1
	Polycarbonat	8	+/- 1 SF

Besondere Hinweise

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien im Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z.B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z.B. verfärben) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu halten. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit Isopropanol (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. In solchen Fällen ist bei Empfehlungen die Verwendung eines geeigneten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen. Gern beraten wir sie bei der Primerwahl für ihre Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Anwendungshinweise Verarbeitung 2K-Klebstoffe:

Die Komponente A ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden. Die Komponente B reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23 °C, 50 % rLF) stabil. Mit fortschreitender Lagerung kann es bei der B-Komponente zu einer leichten Phasentrennung kommen.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft vermieden werden. Verarbeiten: Der Klebstoff muss innerhalb seiner Topfzeit gefügt werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 2° C bis + 8° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und/oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Lieferform	Gebinde:	2k Spritze 10g
	Farbe:	weißlich
	Verpackungseinheit:	12 Stück
	Artikelnummer:	Art.Nr. 1000-50

Sicherheitshinweise Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Entsorgung Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen.

Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der i.GLUESYSTEMS im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der i.GLUESYSTEMS.

Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich.

Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung.

Sie finden unsere AGB unter <https://www.i-gluesystems.com>

i.GLUESYSTEMS GmbH
Heinrich-Otto-Str. 71
D-73240 Wendlingen am Neckar
T +49 7024 41549-20

info@i-gluesystems.com
www.i-gluesystems.com