

Technische Information (Irrtum vorbehalten und Haftung ausgeschlossen)



d-marina-team GmbH
www.marina-team.de

Nr. 20938 Kleber für Kantenschutz auf Gfk

Contact VA 1500

Technisches Datenblatt

Cyanacrylatklebstoff für Gummi und Kunststoffe hochviskos langsamere Aushärtung

VA 1500 eignet sich für saugende und poröse

Werkstoffe, wie Holz, Kork, Leder und Keramik und kann auch für die Verklebung von Metallen, Gummi und Kunststoffen eingesetzt werden.

VA 1500 kann in vielen Bereichen der Industrie zum Einsatz kommen.

Technische Daten

d-marina-team GmbH

Estertyp Ethyl

Beschaffenheit farblose, klare Flüssigkeit

Viskosität bei +20°C Brookfield 1.000-1.500 mPa·s

Max. Spaltüberbrückung 0,2 mm

spez. Gewicht bei +20°C 1,08 g/cm³

Anfangshaftung an Aluminium 90-120 Sek.

Anfangshaftung an Nora Testgummi 5-30 Sek.

Anfangshaftung an Hart PVC 10-120 Sek.

Endfestigkeit nach 24 h

Temperaturbeständigkeit -50 bis +80 (kurzz. bis +100)

Erweichungstemp. +150 °C

Oberflächenvorbehandlung

Voraussetzung für eine einwandfreie Verklebung sind saubere und trockene Klebeflächen (Reinigen und Entfetten mit Oberflächen-Reiniger). Glatte Oberflächen sollten mechanisch aufgeraut werden. Zur Haftverbesserung bei schwer verklebbaren Kunststoffen (z.B. PE, PP, POM, PTFE), thermoplastische Elastomere (TPE) und Silicone, kann CA-Primer auf die Klebfläche aufgetragen werden.



Verarbeitung

d-marina-team GmbH

- Contact Cyanacrylatkleber wird nur auf eine der zu verklebenden Oberflächen aufgetragen.
- Die Schichtdicke des Klebstoffauftrags sollte zwischen min. 0,05 mm und max. 0,2 mm (je nach Type) liegen, da sonst eine Durchhärtung nicht sichergestellt ist.
- Bei großflächigen Verklebungen ist Contact Cyanacrylatklebstoff punktwise aufzutragen, um innere Spannungen zu vermeiden.
- Contact Cyanacrylatklebstoff sind sehr ergiebig. Ein Tropfen reicht für ca. 3 bis 5 cm² Klebefläche.
- Die zu verklebenden Teile sollten bei einer relativen Luftfeuchte von 40% bis 80% verklebt werden. Unterhalb von 40% wird die Aushärtung sehr stark verlangsamt oder verhindert. Bei einer Luftfeuchtigkeit oberhalb 80% oder stark basischen Substraten (z.B. Gläsern) besteht die Gefahr der Schockhärtung. Bestimmte Werkstoffe zeigen in diesen Fällen einen Festigkeitsabfall aufgrund von Spannungen in der Klebeschicht von 10% bis 15%.
- Basisch reagierende Oberflächen (pH-Wert > 7) beschleunigen die Durchhärtung, sauer reagierende Oberflächen (pH-Wert < 7) verzögern sie und können die Polymerisation im Extremfall völlig verhindern.

d-marina-team GmbH

Technische Information (Irrtum vorbehalten und Haftung ausgeschlossen)

Nr. 20938 Kleber für Kantenschutz auf Gfk



d-marina-team GmbH
www.marina-team.de

Lagerung

Contact Cyanacrylatklebstoffe sind in ungeöffnetem Zustand bei Raumtemperatur (+18°C bis +25°C) sowie trockener und möglichst dunkler Lagerung mindestens 9 Monate haltbar, während sich bei Temperaturen um ca. +5°C die Lagerfähigkeit auf 12 Monate verlängern lässt.

Hinweis

d-marina-team GmbH

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.