

## 2K Methacrylat Klebstoffe

### MMA PLASTCOMET 20

Bei dem Produkt MMA PLASTCOMET 20 handelt es sich um einen 2-Komponenten Methacrylat-Klebstoff, im Mischungsverhältnis 10:1, der für hochfeste **strukturelle Klebungen** vorgesehen ist, die eine gewisse Flexibilität/Dehnbarkeit aufweisen müssen.

Das Produkt eignet sich aufgrund des breiten Haftungsspektrums für die Klebung einer Vielzahl von **Kunststoffen, Verbundstoffen und Metallen**, ohne die Notwendigkeit eines Primers zur Oberflächenvorbehandlung. Ergänzend bietet das Produkt nach Reaktionsabschluss eine exzellente Schlag-/ Schäl-/ Druck-/ und Ermüdungsbeständigkeit, wodurch sich selbst vielschichtige Anforderungsprofile beherrschen lassen.

Darüber hinaus wartet das Produkt mit einer für einen strukturellen Klebstoff **sehr hohen Dehnungseigenschaft**, sowie einem **überdurchschnittlichen Spaltfüllvermögen** auf.

Auf Anfrage kann die MMA PLASTCOMET Serie auch als Fassware zur Verarbeitung mit Hilfe professioneller Dosiereinrichtungen und in individuellen Verarbeitungszeiten angeboten werden.



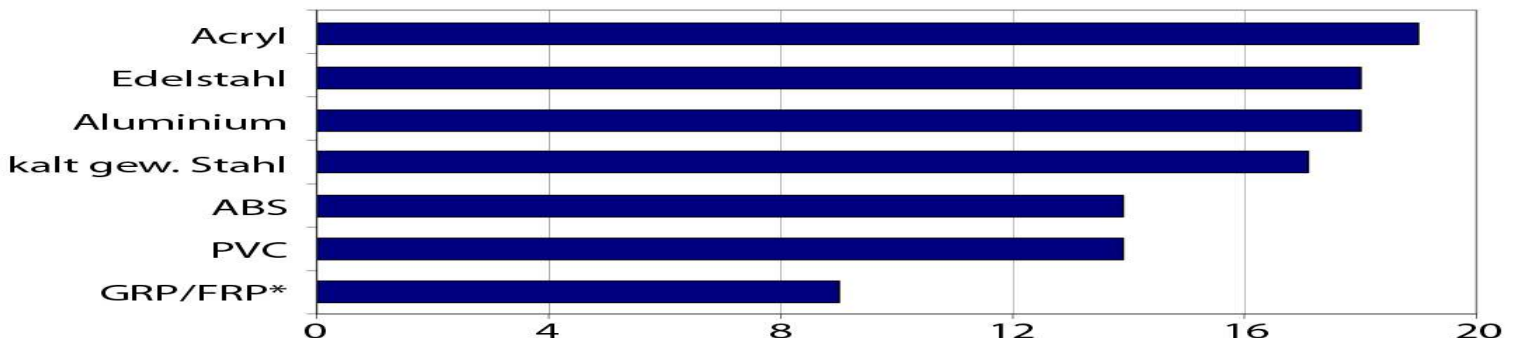
**Gebinde**                      **Art.-Nr.:**  
490 ml Kartusche              MMA\_PCM20.K490

Verarbeitungseigenschaften, gemessen mit 10g im 10:1 Mischungsverhältnis bei 24°C

**Verarbeitungszeit:**                      ca. 16 – 22 Minuten  
**Fixierzeit:**                                      ca. 25 – 35 Minuten  
**Endfestigkeit:**                                24 Stunden

### Physikalische Eigenschaften

**Spaltauffüllung:**                              1 – 25 mm  
**Zugdehnung:**                                      ca. 70 % (ASTM D638)  
**Zugfestigkeit:**                                      16 – 19 N/mm<sup>2</sup> (ASTM D638)  
**Elastizitätsmodul:**                                600 – 850 N/mm<sup>2</sup>  
**Temperatureinsatzbereich:**                      - 40 °C bis +100 °C  
**Zugscherfestigkeit bei 23 °C (\* Substratversagen):**



Zugscherfestigkeiten (N/mm<sup>2</sup>)

## 2K Methacrylat Klebstoffe

### MMA PLASTCOMET 20

Allgemeine Produkteigenschaften bei +24 °C

|                                       | Komponente A<br>(Klebstoff) | Komponente B<br>(Aktivator) |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| <b>Farbe:</b>                         | weißlich                    | schwarz                     |
| <b>Viskosität (mPas), Brookfield,</b> | 100.000 – 140.000           | 80.000 – 120.000            |
| <b>Mischungsverhältnis Volumen:</b>   | 10                          | 1                           |
| <b>Mischungsverhältnis Gewicht:</b>   | 9                           | 1                           |
| <b>Flammpunkt °C:</b>                 | 11                          | 11                          |
| <b>Dichte, g/ml:</b>                  | 0,96 – 1,02                 | 1,05 – 1,15                 |

### Leistungsmerkmale

- Keine Notwendigkeit von Primer oder Anschleifen auf einer Vielzahl von Oberflächen
- Für eine Vielzahl von Klebungen geeignet die einer dynamischen Beanspruchung unterliegen
- Standfeste Rheologie/Viskositäts-Einstellung
- Ermöglicht das Ausgleichen von Fertigungstoleranzen
- Zügige Ausbildung mechanischer Eigenschaften ermöglicht zeitnahes Weiterverarbeiten der Werkstücke
- Exzellente Beständigkeit gegenüber Umwelteinflüssen
- Angemessene farbliche Kompatibilität zu diversen Substraten

### Geeignete Materialien

#### Thermoplaste:

- Acrylate
- Styrole
- ABS
- PVC/ CPVC

#### Verbundstoffe:

- GRP/FRP
- Epoxy\*
- Polyester & DCPD (modifiziert)
- Vinyl Ester
- Urethane
- Gelcoats\*
- Karbonfaser

#### Metalle:

- Aluminium
- Edelstahl
- Carbon-Stahl
- pulverbeschichtetes Metall

\* Notwendigkeit der Oberflächenbehandlung sollte geprüft werden.

Eignung für eine Vielzahl weiterer Materialien ist gegeben, wobei diese durch vorherige Prüfung zu bestätigen ist.

## 2K Methacrylat Klebstoffe

### MMA PLASTCOMET 20

#### Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich einen geeigneten WIKO Reiniger [je nach Materialart WIKO Metallreiniger (AMTR.D500; AMTR.D1000) oder WIKO Kunststoffreiniger (AKSR.D500; AKSR.D1000)] um einen idealen Prozess sicher zu stellen. Nutzen Sie für die Reinigung die empfohlenen Reinigungsmittel und ein flusenfreies Reinigungstuch. Bitte berücksichtigen Sie zudem die Abluftzeiten der verwendeten Reiniger.

Von der Verwendung von Benzin, niedrigprozentigen/ minderwertigen Alkoholen oder Farbverdünnern wird abgeraten.

Verbundstoffe, Gelcoats etc. sollten von Trennmitteln, Absonderungen, oder Reaktionsprodukten befreit werden, die eine Trennschicht zwischen Werkstoff und Klebstoff bilden könnten.

#### Professionelle Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer Multi Power Produkte bieten wir Ihnen professionelle Dosier-Systeme von der Dosierpistole (pneumatische / manuelle) für kleine Anwendungen oder Dosieranlagen mit Auffüllsystem für hohe Auftragsleistung über Dosier-Systeme für Großaufträge bis hin zur Vollautomatisierung, die höchste Ansprüche an Dosier-Genauigkeit, Handhabung und Effizienz erfüllen. Diese Systeme optimieren nicht nur Ihre Fertigungsprozesse, sondern bringen insbesondere höchste Zeit- und Kostenvorteile mit sich. Dank der einzigartigen Kombination von innovativer Technologie, hoher Mobilität sowie einfacher Bedienbarkeit sind unsere Dosier-Lösungen die perfekte Ergänzung zur MMA PLASTCOMET Serie.

Bitte kontaktieren Sie GLUETEC für weitere Informationen und Verfügbarkeiten. Wir helfen Ihnen gerne bei der Auswahl der richtigen Dosier-Systeme, damit Sie unsere Multi Power Produkte genauso verwenden können, wie es Ihre Anwendungen erfordern.

#### Verarbeitungshinweise

Der PLASTCOMET Klebstoff und die zu verklebenden Substrate sollten vor der Verarbeitung eine Temperatur zwischen 18°C und 25°C haben.

Die Produktkartusche in ein geeignetes Ausbringergerät einsetzen, die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Klebstoffmenge auf einen Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis beide Komponenten frei fließen.

Im Anschluss den Kartuschenauslass reinigen, die Mixtülle aufsetzen, durch die Mixtülle eine kleine Menge Klebstoff auf Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis sich eine homogene Farbgebung des austretenden Materials ergibt.

Dosieren Sie eine ausreichende Menge des Klebstoffs auf die Fügebauteile um sicher zu stellen, dass beim Verpressen der Teile ein Mindestspalt von 1 mm (max. 25 mm) entsteht. Geringere Schichtdicken sind möglich, bedürfen jedoch der werkstoff- und anwendungsbezogenen Prüfung. Achten Sie auf ein Austreten des Klebers an den Außenseiten um eine lückenlose Füllung zu gewährleisten. Fixieren Sie die verklebten Teile um ein Verrutschen während der Aushärtung zu verhindern. Übermäßiger Druck auf die Fügebauteile kann sich unter Umständen negativ auf die Dicke der Klebstoffschicht und somit auf die Qualität der Verbindung auswirken. Im Zweifelsfall verwenden Sie Abstandshalter oder wenden Sie sich an GLUETEC.

Die Erreichung der Funktionsfestigkeit des Klebstoffes kann von zahlreichen Faktoren, wie Umgebungs- /Werkstofftemperatur beeinflusst werden, daher muss darauf hingewiesen werden, dass die vorgenannten zeitlichen Parameter bei Normklima (23 - 25°C/50% Luftfeuchtigkeit) festgestellt wurden.

## 2K Methacrylat Klebstoffe

### MMA PLASTCOMET 20

#### Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B in ungeöffneten Gebinden beträgt 12 Monate ab dem Versanddatum von GLUETEC. Die Haltbarkeit basiert auf einer stetigen Lagerung zwischen **+2 °C und +23 °C**.

**Wird das Produkt einer höheren Temperatur über ausgesetzt, verkürzt sich die oben angegebene Haltbarkeit.** Bereits kurzzeitige Temperaturen über + 35°C können die Komponente B schnell zerstören und sind ausnahmslos zu vermeiden.

Das Produkte sollte vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt gelagert werden.

**Unbedingt vor Frost schützen!**

#### Anmerkungen

Dieses Produkt ist für den Gebrauch durch fachkundiges Personal bestimmt und erfolgt nur auf eigene Verantwortung. Die hier beschriebenen Empfehlungen entsprechen unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Die genannten Eigenschaften und Werte wurden unter kontrollierten Bedingungen im Labor festgestellt und können entsprechend dessen nur als Anhalt dienen. Eine tatsächliche Eignung für jedwede Anwendung muss vom Anwender selbst unter realen Testbedingungen ermittelt und festgestellt werden. GLUETEC behält sich vor, die Garantie für einen Ersatz defekter Produkte nach dem Verlassen des Werks einzuschränken, da eine korrekte Handhabung nicht nachvollziehbar kontrolliert werden kann.

Im ungefügten Zustand kann die Oberfläche des Klebstoffes noch weich sein oder eine gewisse Oberflächenhaftung aufweisen, obwohl sich im gefügten Zustand bereits mechanische Kräfte ausgebildet haben. Die beschriebene Besonderheit hat keinen Einfluss auf die Klebeeigenschaften des MMA PLASTCOMET 20.

#### Nicht geeignete Materialien

- Polyethylene
- Polypropylene
- Polytetrafluoroethylene
- Polyacetale
- Zink / verzinkte Metalle

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.