

## 2K Methacrylat Klebstoffe

### Multi Power 10 Minuten

Bei dem Produkt Multi Power 10 Minuten handelt es sich um einen 2-Komponenten Methacrylat-Klebstoff, im Mischungsverhältnis 1:1, der für hochfeste strukturelle Klebungen vorgesehen ist.

Das Produkt eignet sich aufgrund des breiten Haftungsspektrums für die Klebung einer Vielzahl von Verbundstoffen, Kunststoffen 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.

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



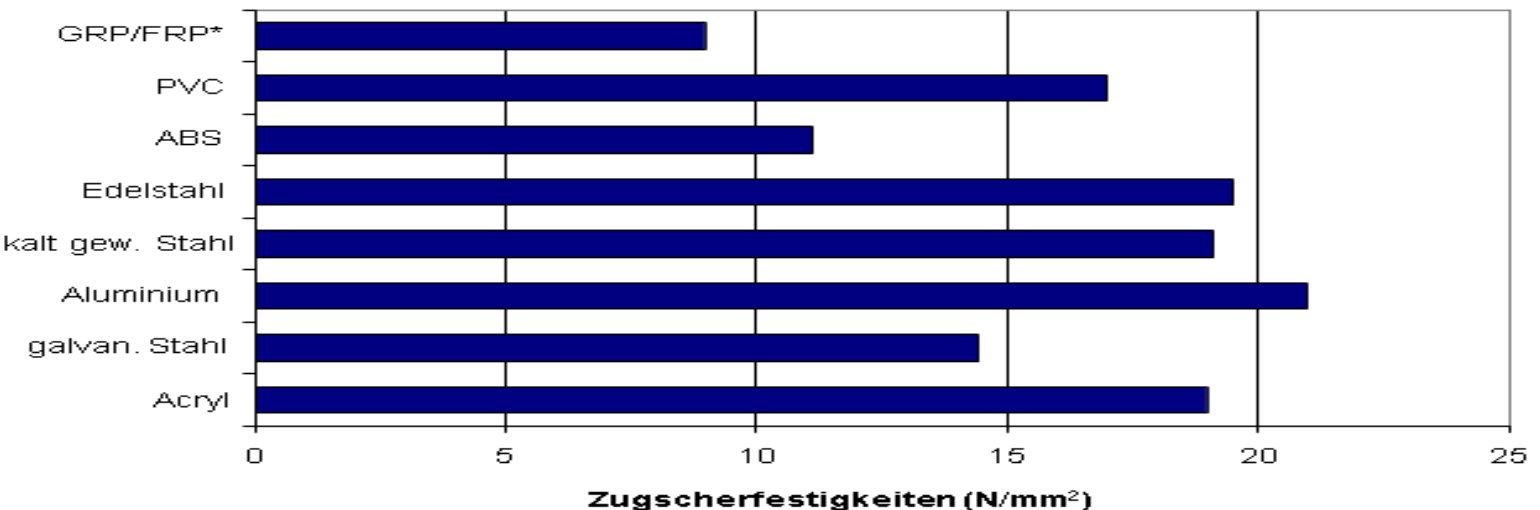
| Gebinde          | Art.-Nr.: |
|------------------|-----------|
| 25 ml Spritze    | MP10.S25  |
| 50 ml Kartusche  | MP10.K50  |
| 400 ml Kartusche | MP10.K400 |

Verarbeitungseigenschaften, gemessen mit 12g im 1:1 Mischungsverhältnis bei 24°C

|                           |                     |
|---------------------------|---------------------|
| <b>Verarbeitungszeit:</b> | ca. 10 – 20 Minuten |
| <b>Fixierzeit:</b>        | ca. 30 – 45 Minuten |
| <b>Endfestigkeit:</b>     | 24 Stunden          |

### Physikalische Eigenschaften

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| <b>Spaltauffüllung:</b>                                   | 1 – 5 mm                              |
| <b>Zugdehnung:</b>  | 29% – 37% (ASTM D638)                 |
| <b>Zugfestigkeit:</b>                                     | 22 – 24 N/mm <sup>2</sup> (ASTM D638) |
| <b>Elastizitätsmodul:</b>                                 | 1200 – 1700 N/mm <sup>2</sup>         |
| <b>Temperatureinsatzbereich:</b>                          | - 40 °C bis +100 °C                   |
| <b>Zugscherfestigkeit bei 23 °C (* Substratversagen):</b> |                                       |



## 2K Methacrylat Klebstoffe

### Multi Power 10 Minuten

Allgemeine Produkteigenschaften bei +24 °C

|   | <b>Komponente A<br/>(Klebstoff)</b> | <b>Komponente B<br/>(Aktivator)</b> |
|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| <b>Farbe:</b>                                     | weißlich                            | beige                               |
| <b>Viskosität (mPas), Brookfield,</b>             | 50.000 – 70.000                     | 30.000 – 50.000                     |
| <b>Mischungsverhältnis<br/>(Gewicht/Volumen):</b> | 1                                   | 1                                   |
| <b>Flammpunkt °C:</b>                             | 10                                  | 10                                  |
| <b>Dichte, g/ml:</b>                              | 1,00 – 1,03                         | 0,98 – 1,00                         |

### Leistungsmerkmale

- Keine Notwendigkeit von Primer oder Anschleifen auf einer Vielzahl von Oberflächen
- Hohe Zugscherfestigkeitswerte, auch auf unbehandeltem Metallen
- Zügige Ausbildung mechanischer Eigenschaften ermöglicht zeitnahes Weiterverarbeiten der Werkstücke
- Exzellente Beständigkeit gegenüber Umwelteinflüssen
- Vereinfachte Lagertemperaturbedingungen
- Angemessene farbliche Kompatibilität zu diversen Substraten

### Geeignete Materialien

#### Metalle:

- Aluminium
- Edelstahl
- unlegierter Stahl
- pulverbeschichtetes Metall
- galvanisiertes Metall

#### Thermoplaste:

- Acrylate
- Styrole
- ABS
- PVC/ CPVC
- Nylon

#### Verbundstoffe:

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

\* 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

### Multi Power 10 Minuten

#### 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 Ablüftezeiten 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 Multi Power 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 Multi Power Kleber 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 Kartuschauslass 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 Füge-teile um sicher zu stellen, dass beim Verpressen der Teile ein Mindestspalt von 1 mm (max. 5 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 Füge-teile 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

### Multi Power 10 Minuten

#### Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B in ungeöffneten Gebinden beträgt 9 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 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 Multi Power 10.

#### Nicht geeignete Materialien

- Polyethylene
- Polypropylene
- Polytetrafluoroethylene
- Polyacetale

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.