

Beim **Weldyx Expert weiß** handelt es sich um einen 2-komponentigen Strukturklebstoff auf Methacrylat-Basis, mit einer auf PVC, Thermoplaste, Metalle und Verbundmaterialien abgestimmten Rezeptur.

Gebinde	Art.-Nr.:
50 ml Kartusche	WXEXPW.K50
400 ml Kartusche	WXEXPW.K400
180 Kg-Fass	(auf Anfrage verfügbar)



Leistungsmerkmale

- 1 : 1 Komponentenmischungsverhältnis
- UV stabile Rezeptur; verhindert vergilben oder verblassen
- Raumtemperaturhärtend
- Hoher Shore-Härtegrad 78 D
- Spaltfüllvermögen von 9,5 mm
- Optimale Nachbearbeitungseigenschaften

Geeignete Materialien

Guter Haftungsaufbau zu metallischen Oberflächen wie Aluminium, rostfreiem Stahl oder galvanisierten Metallen, ohne die Notwendigkeit einer Vorbehandlung.

Ideal bei der Verwendung von Hart-PVC, Glasfaser, ABS, FRT, polyurethan-/epoxidharzbeschichtete Oberflächen, Holz, RIM, Nylon, Polyester, Acryl, Gelcoats, Styrol, uvm.

Klebstoffkontakt mit Kupfer, Zink, Messing oder Legierungen die diese Materialien enthalten, muss vermieden werden.

Beispielhafte Anwendungsbereiche:

- Rettungsfahrzeugbau
- Fensterbau
- Möbelbau
- Wintergartenbau
- Fertigung von Reklame- und Anzeigetafeln

Physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

	<u>Harz</u>	<u>Härter</u>
Farbe	weiß	weiß
Viskosität (25°C) in mPa.s	40.000 – 60.000	40.000 – 60.000
Flammpunkt in °C	10,5	10,5
Dichte g/ml	0,97	0,96
Mischungsverhältnis	1	1

Physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Spaltfüllvermögen	9,5 mm
Shore-Härte	78 D
Dehnungsfähigkeit	7 – 18 %
Zugscherfestigkeit	26,5 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis +125°C

Verarbeitungsmerkmale

Viskosität (gemischt)	90.000 – 100.000 mPa.s
Verarbeitungszeit	12 – 16 Minuten
Fixierzeit	36 – 48 Minuten
Vollständige Aushärtung	24 Stunden

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Art der Oberflächenvorbehandlung hängt von dem jeweiligen Anforderungsprofil (Festigkeit, Alterung etc.) ab. Durch mechanisches Aufrauen der Oberfläche wird die Haftung optimiert. Zur Oberflächenvorbehandlung eignen sich unsere Produkte Metallreiniger (AMTR.D500) und Kunststoffreiniger (AKSR.D500).

Verarbeitungsgeräte

50ml Kartusche	DPM50P	Dosierpistole manuell, Kunststoff
400ml Kartusche	DPM400P	Dosierpistole manuell, Kunststoff
400ml Kartusche	DPP400P	Dosierpistole pneumatisch, Kunststoff

Professionelle Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer WELDÏX 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 Bedienung sind unsere Dosier-Lösungen die perfekte Ergänzung zur WELDÏX Serie. Unsere professionellen Dosier-Systeme sind erhältlich für die Mischverhältnisse 1:1 / 1,5:1 / 2:1 / 4:1 / 10:1.

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

Verarbeitung

Kartusche in die Halterung der Dosierpistole einsetzen und arretieren. Anschließend die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff auspressen bis beide Komponenten frei fließen.

Nun die Mixtülle aufsetzen, eine kleine Menge Klebstoff auspressen, um eine optimale Vermischung zu gewährleisten und im Anschluss den Klebstoff applizieren. Beim Fügen der Substrate einen Mindestspalt von 1mm einhalten.

Die Mischdüse nach dem Klebstoffauftrag entfernen, die Kartusche an den Austrittsöffnungen reinigen und die Verschlusskappe aufsetzen.

Bleibt die Mischdüse zu lange auf der Kartusche, sodass die Verarbeitungszeit überschritten wird, muss sie durch eine Neue ersetzt werden, da es ansonsten zu einer Beschädigung des Dosiergerätes kommen kann.

Bitte beachten Sie die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter bevor Sie das Produkt anwenden. Die Klebstoffkomponenten A und B enthalten Methylmethacrylat-Monomer und sind beide leicht entzündlich. Benutzen Sie das Produkt ausschließlich in gut belüfteten Räumen. Die chemische Aushärtungsreaktion, die beim Vermischen der Komponenten A und B eintritt, entwickelt Hitze. Die Höhe der erzeugten Hitze hängt von der Masse und der Stärke des gemischten Produkts ab. Große Massen können hohe Temperaturen entwickeln und gesundheitsschädliche sowie entzündliche Dämpfe erzeugen. Große aushärtende Klebstoffmengen sollten vorsichtig in einem gut belüfteten Bereich gelagert werden. Halten Sie die Kartusche geschlossen, wenn sie nicht in Gebrauch sind. Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt mit dem Produkt. Im Fall von Hautkontakt, reinigen Sie die Stelle mit Wasser und Seife. Im Fall von Augenkontakt spülen Sie die Augen 15 Minuten mit Wasser und konsultieren Sie unverzüglich einen Arzt. Das Produkt darf nicht in die Nähe von Kindern gelangen.

Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B im ungeöffneten Behälter beträgt 9 Monate ab Versanddatum seitens GLUETEC. Die Haltbarkeit setzt eine Lagerung bei Temperaturen zwischen +13 °C und +24 °C voraus. Die Lagerung bei Temperaturen über +24 °C kann die Haltbarkeit zum Teil deutlich verkürzen. Lagerung oder Transport bei Temperaturen über +37 °C können zur Zerstörung der B Komponente führen und sind unbedingt zu vermeiden. Die Haltbarkeit beider Komponenten kann durch entsprechend kühle Lagerung (zwischen +7 °C und +13 °C) verlängert werden.

Vor Frost schützen !

Wichtige Anmerkungen

- a. **VERTRÄGLICHKEIT VON TRÄGERMATERIAL UND ANWENDUNG.** Der Benutzer muss die Eignung des gewählten Klebstoffs zu einem gegebenen Trägermaterial und die Anwendung ermitteln. GLUETEC empfiehlt strengstens Tests durchzuführen, die die aktuelle Herstellung und das Endergebnis aufzeigen.
- b. **OBERFLÄCHENVORBEREITUNG.** Die Erlässlichkeit der Oberflächenvorbereitung muss bei einem Test mit vergleichbarem, vorbehandeltem und unbehandeltem Trägermaterial erfolgen, um zu gewährleisten, dass die Behandlung der Oberfläche vor dem Verkleben erlässlich ist. Anfängliche Klebetests müssen mit simulierten Beständigkeitstests durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Oberflächenbedingungen keinen Einfluss auf das Klebeverhalten haben. Auftretende Veränderungen des Trägermaterials oder des Klebstoffs erfordern einen erneuten Test.
- c. **TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG.** Kontaktieren Sie GLUETEC für Fragen oder Unterstützung bei der Auswahl des richtigen Produkts und der in Frage kommenden Methoden für den ausgewählten Klebstoff für Ihre geplante Anwendung. Dieses Produkt ist bestimmt für den Gebrauch durch fachkundiges Personal auf eigene Verantwortung. Empfehlungen, die dieses Blatt enthält, basieren auf bewährten Informationen. Die oben genannten Eigenschaften und Werte sind typische Eigenschaften, die unter kontrollierten Bedingungen im Labor festgestellt wurden. Sie sind dazu bestimmt nur als Anhaltspunkt zu dienen. Die endgültige Eignung für jegliche Anwendung muss vom Anwender unter realen Testbedingungen ermittelt werden. Ab dem Zeitpunkt, von dem an die Materialien und das Produkthandling nicht mehr unter der Kontrolle von GLUETEC stehen, behalten wir uns vor, die Garantie für einen Ersatz defekter GLUETEC-Produkte zu beschränken.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen 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.