

WELDÏX Professional weiß ist ein 2-komponentiger Hochleistungsklebstoff auf Methylmethacrylat-Basis. WELDÏX Professional weiß ist geeignet zur strukturellen Verklebung von Thermoplast – Metall – und Verbundbaugruppen <sup>(1)</sup>. Das Mischungsverhältnis beträgt 10:1, die Handfestigkeit ist bereits nach kürzester Zeit erreicht.

Minimale Substratvorbehandlungen, primerlose Metallverklebungen, kurze Zykluszeiten und keine Durchzeichnung der Klebestelle an der Oberfläche macht WELDÏX Professional weiß zum perfekten Werkzeug für eine Vielzahl von Verbundanwendungen.

Gebinde	Art.-Nr.: 5 Minuten	Art.-Nr.: 15 Minuten
37 ml Kartusche	WXPRO5.K37W	WXPRO15.K37W
490 ml Kartusche	WXPRO5.K490W	WXPRO15.K490W

## Leistungsmerkmale + Vorteile

- erhaltliche Verarbeitungszeiten (offene Zeit): 5 und 15 Minuten
- dauerhafte Härte des Materials
- keine Oberflächenbehandlung oder Primern bei den meisten Metallen
- kein Ablaufen an vertikalen Flächen
- hohe Elastizität über ein breites Temperaturspektrum
- keine Durchzeichnung der Klebestelle
- exzellente chemische- und Temperaturbeständigkeit
- hohe dynamische Stoß- und Schockbeständigkeit
- weniger Oberflächennacharbeit
- Anwendung im kritischen Außenbereich möglich

## Geeignete Materialien

Acrylate, PVC, ABS, Metalle, SMC, Polyester/Vinylester, Epoxys, beschichtete Metalle, Edelstahl, beschichtete Metalle.

Ideal für Automobilkomponenten, elektrische Komponenten, Haushaltsgeräte, Kunststofftanks, Kunststoff- & Verbundwerkstoffanfertigungen, Metallherstellungen, Schilder und Displays, Thermoform Gehäuse, etc.

Die Verklebungen sind generell gegen die Einflüsse von Wärme, Wasser, Feuchtigkeit, wasserhaltige Chemikalien und die meisten ölhaltigen Hydrocarbonate, darunter Benzin, Diesel und Motoröl, beständig. Nicht geeignet für den dauerhaften Einsatz in hochkonzentrierten Säuren und Basen oder aggressiven organischen Lösungen, wie Toluol, Keton und Ester. Die Eignung des Klebstoffs muss vor der eigentlichen Verwendung und Anwendung unbedingt abgestimmt werden.

1) Bei den meisten thermoplastischen Kunststoffen reicht ein trockenes Abwischen als Oberflächenvorbehandlung vor dem Verkleben. Wenn eine Verunreinigung sichtbar ist oder vermutet wird, ist die Fläche vor dem Verkleben mit Alkohol abzuwischen. Polyolefine, thermoplastische Polyester, Fluorkunstharze und andere Kunststoffe mit niedriger Oberflächenenergie sind in der Regel nicht verklebbar. Hitzeaushärtende Kunststoffe müssen wegen ihrer unterschiedlichen Bindefähigkeit getestet werden.

## Allgemeine Produkteigenschaften bei +24 °C

### Professional 5/15 Minuten weiß

	Harz (Klebstoff)	Härter (Aktivator)	Harz /Härter gemischt
<b>Farbe:</b>	weiß	weiß	weiß
<b>Viskosität (mPas), @ 25 °C, Brookfield RVT:</b>	180.000 – 250.000	50.000 – 150.000	
<b>Mischungsverhältnis (Volumen):</b>	10	1	
<b>Mischungsverhältnis (Gewicht):</b>	8,75	1	
<b>Dichte, g/ml:</b>	1,01	1,15	1,02

## Verarbeitungseigenschaften

	5 Minuten	15 Minuten
<b>Verarbeitungszeit:</b>	ca. 4 - 6 Minuten	ca. 13 – 27 Minuten
<b>Handfestigkeit:</b>	ca. 13 – 17 Minuten	ca. 35 - 40 Minuten
<b>Endfestigkeit:</b>	24 Stunden	24 Stunden

## Physikalische Eigenschaften bei ca. +24 °C

	5 / 15 Minuten
<b>Spalt Auffüllung:</b>	1 bis 10 mm
<b>Shore Härte:</b>	73D
<b>Maximale Zugdehnung:</b>	100% - 125%
<b>(2)Elastizitätsmodul (N/mm<sup>2</sup>):</b>	207 – 276
<b>(3)Zugfestigkeit (N/mm<sup>2</sup>):</b>	14 - 15
<b>Zugscherfestigkeit:</b>	17 – 19
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	- 40°C bis 85°C

(2) Das Modul wie in dem linearen Teil der Materialbeanspruchungs- / Spannungskurve gemessen.

(3) Zugscherfestigkeit für unbehandeltes Aluminium zu Aluminium, Verklebung und Test nach ASTM D 1002.

## Sicherheit und Handhabung

Beachten Sie unbedingt die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter bevor Sie das Produkt anwenden. Die Klebstoffkomponenten Harz und Härter 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 Harz und Härter eintritt, entwickelt Hitze. Die Höhe der erzeugten Hitze hängt von der Masse und der Stärke des gemischten Produkts ab. Große Mengen können hohe Temperaturen entwickeln und gesundheitsschädliche sowie entzündliche Dämpfe erzeugen. Große aushärtende Massen sollten in einem gut durchlüfteten Bereich gelagert werden. Kontakt im Zeitraum des Aushärtungsprozesses sollte gering gehalten werden. Halten Sie die Kartusche geschlossen, wenn Sie sie nicht verwenden. 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 15 Minuten mit Wasser und konsultieren Sie unverzüglich einen Arzt. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

## Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Nutzen Sie hierfür einen geeigneten WELDXY Reiniger [je nach Materialart WELDXY metal cleaner (WXCLM.D500) oder WELDXY plastic cleaner (WXCLP.D500)] um einen idealen Prozess sicher zu stellen.

## Professionellen Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer WELDXY 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, an. 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 WELDXY 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 WELDXY Produkte genauso verwenden können, wie es Ihre Anwendungen erfordern.

## Verarbeitungshinweis

Befolgen Sie die aufgeführten Instruktionen oder kontaktieren Sie GLUETEC vor Beginn des Klebeprozesses. Dosieren Sie zu Beginn eine kleine Menge des Klebstoffs auf ein Teststück, um sicher zu gehen, dass der aus der Mischerspitze austretende Klebstoff die passende Farbe und Konsistenz hat. Bei Verwendung von kürzlich geöffneten Behältern bzw. älterem Material, sollte das Test-Material vollständig aushärten um die Qualität zu prüfen. Dosieren Sie eine ausreichende Menge des Klebstoffs auf die Füge-teile um sicher zu stellen, dass beim Verpressen der Teile ein Mindestspalt von 1mm entsteht. 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 Abstandhalter oder wenden Sie sich an GLUETEC. Testen Sie den ausgehärteten Klebstoff an den Seiten auf Fingernagelhärte bevor Sie die Abstandhalter oder Fixierungen entfernen.

## Aushärtung

Die Verarbeitungszeit beschreibt die ungefähre Zeit, in welcher der Klebstoff nach dem Vermischen der Komponenten Harz und Härter noch flüssig und verarbeitbar bleibt. Die Werkstücke können generell verarbeitet werden, sobald 80% der vollen Festigkeit (Handfestigkeit) erreicht sind. Im Falle von zu erwartenden Temperaturschwankungen im Verarbeitungszeitraum, kontaktieren Sie bitte GLUETEC für technische Unterstützung.

## Reinigung

Nach der Applikation sollten Reste der Klebstoffkomponenten sowie des vermischten Klebstoffes mit einem geeigneten Reiniger [je nach Materialart WELDÝX metal cleaner (WXCLM.D500; WXCLM.D1000 ) oder WELDÝX plastic cleaner (WXCLP.D500; WXCLP.D500)] entfernt werden bevor der Klebstoff aushärtet. Soll eine nicht ausgehärtete Verklebung UV-Strahlen ausgesetzt werden, kontaktieren Sie bitte GLUETEC hinsichtlich weiterer Informationen. Von der Reinigung verklebter Teile mit industriellen Lösemitteln wird abgeraten, da diese den Aushärtungsprozess negativ beeinflussen können.

## Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit von Harz und Härter im ungeöffneten Behälter beträgt 12 Monate ab Versanddatum seitens GLUETEC. Die Haltbarkeit setzt eine Lagerung bei Temperaturen zwischen +13 °C und +27 °C voraus. Die Lagerung bei Temperaturen über +27 °C kann die Haltbarkeit zum Teil deutlich verkürzen. Lagerung oder Transport bei Temperaturen über +38 °C können zum Zerfall der B Komponente führen und sind unbedingt zu vermeiden.

## Vorsicht, unbedingt vor Frost schützen!

## Wichtige Anmerkungen

- a. **VERTRÄGLICHKEIT VON TRÄGERMATERIAL UND ANWENDUNG.** Der Anwender wird angehalten die Eignung des Klebstoffs in Verbindung mit den verwendeten Trägermaterialien und der Anwendung zu ermitteln. Bei der Durchführung leistet Ihnen GLUETEC auf Anfrage gerne Hilfestellung.
- b. **OBERFLÄCHENVORBEREITUNG.** Die Notwendigkeit einer Oberflächenvorbehandlung muss mit vergleichbarem, vorbehandeltem und unbehandeltem Trägermaterial geprüft werden. Vorhergehende Klebeversuche sollten mit simulierten Beständigkeitstests durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Oberflächenbedingungen keinen Einfluss auf das Klebeverhalten haben. Auftretende Veränderungen des Trägermaterials oder des Klebstoffs erfordern eine Wiederholung des Tests.
- c. **TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG.** Kontaktieren Sie GLUETEC zu Fragen oder Unterstützung hinsichtlich der Auswahl des richtigen Produkts.

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.