

## Technisches Datenblatt DEFLEX – Kleber T12

### Einsatzbeispiele

- Abwassertechnik
- Dichtungstechnik
- Elektro- / Elektronikindustrie
- EPDM-Dichtungen im Fenster-, Fassaden-, Vitrinenbau
- Fahrzeug- / Schiffsbau
- Haushaltsgeräteproduktion
- Kunststoff- / Elastomer- / Gummiverarbeitung
- Leder- / Schuhindustrie
- Medizin- / Dentaltechnik, Orthopädie
- Metallbau / technischer Industriebedarf
- Schmuckindustrie
- optische Industrie
- Spielzeugindustrie
- Werbetechnik / Werbeindustrie
- Messebau

### Besondere Eigenschaften

- sichert
- klebt in Sekunden
- kurze Funktionsfestigkeit für Montagearbeiten
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- lösemittelfrei
- gute Benetzung der Substrate
- harte Klebefuge
- kurze Fixierzeiten
- gute UV-Stabilität
- hohe Kälte- und Wärmeresistenz

### Technische Daten

#### Basis

modifizierte Cyanacrylate

**Viskosität** nach Kegel-Platte (300 s<sup>-1</sup>) bei +25 °C

ca. 20 mPa.s

**Dichte** nach EN 542 bei +20 °C

ca. 1,05 g/cm<sup>3</sup>

**Funktionsfestigkeit** EPDM/EPDM - Profildichtung

ca. 5 s

**Funktionsfestigkeit** PVC hart/PVC hart

ca. 9 s

**Spaltüberbrückung**

max 0,1 mm

**Aushärtezeit** bei +20 °C, 50 % r. F.

ca. 16 h

**Erweichungsbereich**

ab +80 °C

**Verarbeitungstemperaturen** Klebstoff und Substrate

von +5 °C bis +30 °C

### Allgemeine Informationen

CA-Klebstoffe härten grundsätzlich mit Luft- und Materialfeuchtigkeiten aus. Dies bedeutet, dass die Umgebungsbedingungen, die Material- und Kondensfeuchtigkeit auf der Klebefläche, die Klebeschichtdicke des aufgetragenen Klebstoffs und der Pressdruck sowie die Oberflächenrauigkeit der zu klebenden Materialien hierauf einen ganz entscheidenden Einfluss nehmen. Die Chemie der Klebeflächen, z. B. pH-Wert, Rohstoffschwankungen, Oberflächenbeschichtungen sowie Korrosionen und Kontaminationen wirken ebenfalls entscheidend auf die gewünschten Verbundfestigkeiten ein. Die Presszeiten sind sehr stark von der Material- und Klebstofftemperatur abhängig. Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Bitte beachten Sie die jeweiligen Technischen Datenblätter der angesprochenen, empfohlenen Produkte.

*Offene Zeit sowie jeweils erforderliche Presszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. In der Regel werden zu den Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen.*

Um eine dauerhafte Schlagregendichtigkeit zu erzielen empfiehlt das ift-Rosenheim, neben der Gehrungsschnittverklebung mit Sekundenklebstoffen, eine zusätzliche Verklebung der Profilecke auf die Glasscheibe mittels einer Neopren-Füllgummimasse oder Dichtungsmasse zur Verklebung der außenliegenden Glasleistendichtung im Fensterbau vorzunehmen.

### Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren. Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein. Bei der Verklebung von Silikon-, TPE-Profilen und Polyolefinen werden diese mit Primer vorbehandelt. Aufgrund der Materialvielfalt sind eigene Vorversuche unerlässlich.

### Verklebung

Klebstoff aus dem Gebinde oder mittels CA-Dosiergerät einseitig auftragen. Unmittelbar nach dem Auftragen müssen die Werkstücke gefügt und bis zum Erreichen der erforderlichen Funktionsfestigkeit gepresst werden. Zur Verkürzung der Presszeit oder beschleunigten Aushärtung von Cyanacrylat-Klebstoffen in dickeren Klebefugen >0,10 mm wird Beschleuniger eingesetzt.

### Verklebung von Metallen

Verklebungen Alu, Kupfer, Messing: nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.

Eloxierte Oberflächen lassen aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu.

### Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen! Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. **Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung;** unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

*Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!*

### Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

### Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -15 °C bis +35 °C ausgesetzt werden. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.  
Optimale Lagerung bei Temperaturen +2 °C bis +8 °C.

Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

### Lieferform

PE-Flasche, Füllgewicht: 20 g