

Technisches Datenblatt DEFLEX®-SST-CA-Kleber

Einsatzbeispiele

- Dichtungstechnik
- Elektro- / Elektronikindustrie
- EPDM-Dichtungen im Fenster-, Fassaden-, Vitrinenbau
- Fahrzeug- / Schiffsbau
- Haushaltsgeräteproduktion
- Kunststoff- / Elastomer - Gummiverarbeitung
- Leder- / Schuhindustrie
- Spielzeugindustrie
- Uhren / Schmuck / Optik / Pokale

Besondere Eigenschaften

- kurze Funktionsfestigkeit für Montagearbeiten
- gut Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- lösemittelfrei
- gute Benetzung der Substrate
- harte Klebefuge
- kurze Fixierzeiten
- sehr hohe Festigkeiten
- gute UV-Stabilität
- verarbeitungsfreundliche Anwendungsviskosität
- hohe Kälte- und Wärmeresistenz

Technische Daten

<u>Basis:</u>	modifizierte Cyanacrylate	
<u>Viskosität bei +25°C:</u>	nach Kegel-Platte (3.000 s ⁻¹) bei +25°C	ca.90mPa.s
<u>Dichte:</u>	nach EN 542 bei +20°C	ca. 1,05g/cm ³
<u>Funktionsfestigkeit:</u>	EPDM/EPDM-Profilabdichtung PVC hart/PVC hart Alu/Alu Leder/Leder	ca. 4 s ab 10 s ca. 15 s ca. 2 s
<u>Spaltüberbrückung:</u>		max. 0,1 mm
<u>Aushärtezeit:</u>	bei +20°C, 50% rel. Luftfeuchte	ca.16 h
<u>Erweichungsbereich:</u>		ab +80°C

Verarbeitungshinweise

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei gereinigt sein.

Klebstoff aus dem Gebinde oder mittels Dosiergerät einseitig auftragen.

Unmittelbar nach dem Auftragen müssen die Werkstücke gefügt und bis zum Erreichen der erforderlichen Funktionsfestigkeit gepresst werden.

DEFLEX®-SST-CA-Kleber härtet 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.

Zur Verkürzung der Presszeit oder beschleunigten Aushärtung von Cyanacrylat-Klebstoffen in dickeren Klebefugen >0,1 mm empfehlen wir **DEFLEX-Beschleuniger 584** einzusetzen.

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

Bei der Verklebung von Silikon-, TPE-Profilen und Polyolefinen werden diese mit Primer vorbehandelt. Aufgrund der Materialvielfalt sind eigene Vorversuche unerlässlich.

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

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, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. In der Regel werden zu den Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen.

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 Verwendungszecke 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:

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanische möglich.

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken, ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

Optimale Lagerung bei Temperaturen +2°C bis +8°C.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde bei Temperaturen +15°C bis +25°C: 9 Monate

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

Gebindegröße

20 g PE-Flasche, Versandeinheit 20 Flaschen je Karton. Andere Gebindegrößen auf Anfrage