

Quickbond 5002



Deutschland

Technische Helpline: 0800 400 2200

Kundenbetreuung: 0800 400 2300

Fax: 0800 400 2100

Technisches Datenblatt

Allgemeines:

Quickbond 5002 ist ein sehr schnell härtender, hochfester Acrylatklebstoff, der für die strukturelle Verklebung verschiedener Werkstoffe entwickelt wurde. Der 2-komponentige Hochleistungsklebstoff wird sehr einfach im Verhältnis 1:1 verarbeitet und kann z.B. mittels Doppelkammer-Kartuschen im "bead on bead"-Verfahren auf die zu verklebenden Werkstücke aufgetragen werden. Quickbond 5002 ist zähelastifiziert und zeigt somit hervorragende Festigkeitseigenschaften, besonders bei kritischen Belastungen wie Schäl- und Vibrationsbeanspruchung.

Physikalische Eigenschaften:

	<u>Harz (A)</u>	<u>Härter (B)</u>	<u>Mischung</u>
Farbe	grün	pink	grau
Viskosität (mPa.s)	3.000	3.000	3.000
Spezifisches Gewicht	1,01	1,01	1,01
Mischungsverhältnis - nach Gewicht			1:1
- nach Volumen			1:1

Typische Eigenschaften:

Scherfestigkeit (N/mm ²)	- Stahl	25
	- Aluminium	21
	- GFK	17*
180°-Schälfestigkeit (N/25mm) - Alu.		150

Aushärtegeschwindigkeit:

<u>Handfest</u>	3-5 Min.
<u>Funktionsfest</u>	30 Min.
<u>Endfest</u>	24 Std.

*Fügeteilversagen

Lagerung:

Bei Lagerung des Produktes im ungeöffneten Originalgebinde zwischen +5°C und +25°C beträgt die Lagerstabilität 12 Monate ab Auslieferung durch Bondmaster.

Einsatz:

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt liegt zwischen -40 und +120°C. Bei geringen Belastungen können kurzzeitig höhere Temperaturen aufgebracht werden.

Sicherheitsmaßnahmen:

Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Verwendung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Verarbeitungshinweise:

1. Obwohl leicht ölige Oberflächen mit diesem Klebstoff verklebt werden können, sollte die Oberfläche idealerweise vor dem Verkleben sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung optimaler Festigkeiten wird eine mechanische Oberflächenvorbehandlung (z.B. Strahlen) empfohlen. Zur Entfettung kann **Permactlean II** verwendet werden.
2. Der Klebstoff sollte durch eine statische Mischdüse direkt auf die Fügeteile aufgetragen werden.
3. Die Teile werden zusammengefügt und verpreßt, um eine gleichmäßige Verteilung des Klebstoffes in der Fuge sicherzustellen. Während der Aushärtung sollen die Teile unter leichtem Druck fixiert bleiben und nicht bewegt werden, bevor die Handlingsfestigkeit erreicht ist.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

14/07/04