

- Produktdatenblatt -

■ 2K Klebstoff Polyplast 50ml für PE und PP

ArtNr: 2744-148

Hersteller: SPIRAL

HerstellerNr: -

GTIN-Nr: -

VPE: 1 Stk.



- Produktbeschreibung:

2K Klebstoff Polyplast 3 beige ist ein schlagzäher, struktureller, zweikomponentiger, lösungsmittelfreier Spezialklebstoff für niedrigenergetische Kunststoffe und schwierig zu verklebende, ungleichmäßige Oberflächen. Die ausgereifte Zusammensetzung von POLYPLAST 3 beige basiert auf Hybrid-Acrylat und besticht durch eine herausragende Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit. Durch seine Flexibilität können auch Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten strukturell verklebt werden.

Polypast 3 beige ist speziell entwickelt zum Kleben, Vergießen, Abdichten, Verkapseln von Polyolefinen und niedrigerenergetischen Kunststoffen wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), PTFE oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM). Ebenso geeignet für Kunststoffe wie ABS, Hart -PVC, PC, PMMA, sowie Metalle, Glas, Holz, Eingesetzt wird POLYPAST 3 beige u.a. in der Automobilzulieferindustrie, Solartechnik, Elektronik, Feinwerktechnik, Optik, zum Glaskleben oder bei der Montage oder Fixierung von Bauteilen.

- Produkteigenschaften:

	Harz A	Härter B
Farbe	weiß	cremefarben
Viskosität ¹⁾	17.000-30.000	35.000-55.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen):	10:1	
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht):	9,16:1	
Dichte ²⁾ (g/ml):	0,96-1,01	
Flammpunkt ³⁾ (°C):	+122	
Spaltfüllvermögen	0,25-3	

Farbe:	cremefarbe/transluzent	Substrate	Zugscherfestigkeiten (N/mm ²)
Verarbeitungszeit (min):	2,5-3	Glasfaserverstärkter Kunststoff	17,1
Fixierzeit (min):	90-250	PVC	14,1
Endfestigkeit nach (h):	8-24	ABS	10,5
Dichte ¹⁾ (g/ml):	1,01	Kaltgewalzter Stahl	17,2
Temperaturbeständigkeit (°C):	-55 bis +80	Aluminium	15,7
Bruchdehnung ²⁾ (%):	5,3	Edelstahl	15,9
1) Theoretische Berechnung aus den Dichten der Einzelkomponenten		Acrylat	6,6
2) Gemessen nach ASTM D638/DIN ISO 6892			

- Haftungsspektrum:

Metalle	Kunststoffe	Verbundwerkstoffe
Aluminium ☒	Acrylate ☒	Vinyl ☒
Rostfreier Stahl ☒	Styrol ☒	Karbonfaser ☒
Baustahl ☒	ABS ☒	Polyester ☒
Pulverbeschichtete Metalle ☒	PVC/CPVC ☒	Urethane ☒
Kupfer ☒	Polyethylen ☒	Glas ☒
	Polypropylen ☒	Holz ☒
	Polytetrafluorethylen (PTFE) ☒	
	Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM) ☒	
	Polycarbonat ☒	

- Anwendung:

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +20°C und +25°C. Eine höhere oder niedrigere Temperatur beeinflusst die Verarbeitungszeit. Vor jeder Anwendung muss sichergestellt werden, dass der zu verwendende Mischer korrekt an der Kartusche befestigt ist sowie dass die Kartusche korrekt in der Auspresspistole plaziert ist. Weiterhin ist drauf zu achten, dass die zu verklebenden Oberflächen nicht mit Ölen, Staub, Farben, Oxidationsschichten sowie allen weiteren Verunreinigungen kontaminiert sind.

Vor dem Auftragen auf die zu verklebenden Oberflächen muss unbedingt eine geringe Menge des des klebstoffes ausgepresst werden, um die vollständige Durchmischung beider Komponenten zu garantieren, da sonst die Haftungseigenschaften verringert werden. Die anschließende Fügung der Materialien muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgen. Nach dem Ende der Verarbeitungszeit sollte keine starke mechanische Beanspruchung des Klebstoffes bis zur vollständigen Aushärtung erfolgen, da sonst die Haftungseigenschaften beeinflusst werden. Bei weiteren Fragen zum produkt oder dessen Anwendung wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

- Oberflächenvorbehandlung:

Um die optimalen Eigenschaften von POLYPAST 3 beige zu garantieren ist die Reinigung der Oberflächen zwingend notwendig. Die Reinigungsmaßnahmen sind individuell auf die zu verklebenden Materialien und Oberflächen abzustimmen:

Metalle:

1. Die Oberfläche mit einem sauberen Tuch und reinem Aceton oder Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberflächen durch schleifen oder sandstrahlen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1

Kunststoffe/Verbundwerkstoffe:

1. Die Oberflächen mit einem sauberen Tuch und Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberfläche durch schleifen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

ACHTUNG: Kein Benzin oder minderwertigen Alkohol zur Vorbehandlung benutzen.