

CYANACRYLAT-KLEBSTOFFE zweikomponentig



GLUIQ s54 Sekundenklebstoff HOCHLEISTUNG

Premium Sekundenklebstoff für höchste Ansprüche. GLUIQ s54 ist ein gelförmiger 2-Komponenten-Sekundenklebstoff im Mischungsverhältnis 4:1. Dieser Hochleistungsklebstoff dient als Problemlöser für anspruchsvolle Anwendungen auf Substraten aus dem Bereich der Metalle, Kunststoffe und Hölzer. Dabei dient er als spaltüberbrückendes Bindeglied, auch zwischen niedrigerenergetischen und porösen Substraten. Durch die angepasste Viskosität und die gelförmige Struktur ist der GLUIQ s54 ideal für Überkopfarbeiten sowie die Verwendung an senkrechten Flächen geeignet. Zudem zeichnet er sich durch einen geringen Schrumpf, technologietypisch überdurchschnittliche Zähigkeit und mechanische Nacharbeitbarkeit aus. Im Vergleich zu anderen 2-Komponenten-Klebstoffen punktet der GLUIQ s54 neben der Schnelligkeit außerdem mit einer geringeren Gefahrstoffkennzeichnung.

Technische Eigenschaften ungehärtetes Produkt

Chemische Basis:	Ethyl-2-Cyanacrylat Monomer
Mischungsverhältnis:	4:1
Farbe A-Komponente:	klar bis trüb
Farbe B-Komponente:	transparent
Farbe gemischt:	transluszent
Viskosität A- Komponente ¹⁾ [mPas]:	175.000-200.000
Viskosität B-Komponente [mPas]:	20 – 100
Dichte ²⁾ [g/ml]:	A-Komponente: 1,05-1,07 B-Komponente: 1,15 – 1,16
Flammpunkt ³⁾ [°C]:	+87
Verarbeitungstemperatur [°C]:	optimal bei +23
1) Bei 25 °C, Brookfield Viskosimeter	
2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III	
3) Gemessen nach DIN 51755	

Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt

Zugscherfestigkeit [N/m ²]:	14-16
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-10 bis +40
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis +100
Spaltfüllvermögen [mm]:	0-5
Optimalspalt [mm]:	0-2

Zubehör / Artikelnummer

GLUIQ s54 Mischer	400033
GLUIQ Aktivator s Beschleuniger	400028
GLUIQ Primer s Haftvermittler	400029
GLUIQ Remover s Entferner	400030
GLUIQ Filler s Füllstoff	400031

Härtungseigenschaften

Offene Zeit (ungefügt) [min]:	1:00 – 2:00 min
Fixierzeit (gefügt):	
Stahl [s]:	5-10
Stahl (sandgestrahlt) [s]:	10-15
Rostfreier Stahl [s]:	15-20
Aluminium [s]:	5-10
Polycarbonat [s]:	10-15
ABS [s]:	20-30
PMMA [s]:	70-90
Kiefernholz [s]:	30-45
Buchenholz [s]:	7-15
Endfestigkeit nach [h]:	8

Gebindegrößen / Artikelnummer

11 g Doppelkolbenspritze (4:1)	400016
--------------------------------	--------

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +2 °C bis +10 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 9 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit. Die Lagertemperatur darf +2 °C nicht unterschreiten: Produkt vor direkter Sonnen- oder Hitzeeinstrahlung und Luftfeuchtigkeit schützen.



Technisches Datenblatt

Anwendung

Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich den GLUiQ Industrieschnellreiniger (Art. Nr. 400032) und ein Flusen freies Reinigungstuch, um einen idealen Prozess sicher zu stellen. Bitte berücksichtigen Sie zudem die Ablüftzeiten des verwendeten Reinigers. Der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate sollten vor der Verarbeitung eine Temperatur zwischen +18 °C und +25 °C haben.

Verwendung der 11g-Doppelkolbenspritze:

Den separat beiliegenden Doppelkolben in die vorgesehenen Aussparungen des Spritzenkörpers einsetzen, die frontale Verschlusskappe entfernen und eine kleine Klebstoffmenge auf einen Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis beide Komponenten frei fließen. Im Anschluss den Kartuschenauslass reinigen, die GLUiQ s54 Mixtülle (Art. Nr. 400033) aufsetzen, durch die Mixtülle eine kleine Menge Klebstoff auf Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis sich eine homogene Vermischung des austretenden Materials ergibt. Dosieren Sie eine ausreichende Menge des Klebstoffs auf die Fügeteile und stellen Sie sicher, dass beim Verpressen der Teile ein maximaler Spalt von 2 mm entsteht. Größere Schichtdicken sind möglich, bedürfen jedoch der werkstoff- und anwendungsbezogenen Prüfung. Achten Sie auf ein Austreten des Klebstoffs an den Außenseiten um eine lückenlose Füllung zu gewährleisten. Im Bedarfsfall fixieren Sie die verklebten Teile, um ein Verrutschen während der Aushärtung zu verhindern. Übermäßiger Druck auf die Fügeteile oder zu frühzeitige Beanspruchung kann sich unter Umständen negativ auf die Dicke der Klebstoffschicht und somit auf die Qualität der Verbindung auswirken. Im Zweifelsfall verwenden Sie Abstandshalter und erproben Sie den Zeitpunkt der Belastbarkeit oder wenden Sie sich an Ihren GLUiQ Anwendungsberater. Die Erreichung der Funktionsfestigkeit des Klebstoffes kann von zahlreichen Faktoren, wie Umgebungs-/Werkstofftemperatur beeinflusst werden, daher muss darauf hingewiesen werden, dass die vorgenannten zeitlichen Parameter bei Normklima (23 °C - 25 °C/50% Luftfeuchtigkeit) festgestellt wurden.

Hinweis:

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig.