

ACRYLATKLEBSTOFF
zweikomponentig



GLUiQ x15b
Strukturklebstoff

Mit GLUiQ x15b sind hochfeste, strukturelle und zugleich flexible, beständige Klebverbindungen möglich.

GLUiQ x15b ist ein Industrieklebstoff der zum Fügen von Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen eingesetzt wird. Durch seine hohe Qualität ist er speziell auf die Anforderungen vielfältiger industrieller Anwendungen abgestimmt. Eine Verwendung von Primern ist für Verklebungen von Aluminium und Edelstahl nicht notwendig. Durch seine Flexibilität können auch Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten strukturell verklebt werden. Im Vergleich zu herkömmlichen MMA-Klebstoffen punktet GLUiQ x15b mit einem außerordentlich niedrigen Schrumpfverhalten, sowie thermischer, chemischer und klimatischer Stabilität. Durch die Prüfung nach DIN EN 45545-2/R1 und die Erfüllung des Brandschutzlevels HAZARD LEVEL HL 3 erfüllt GLUiQ x15b die Vorgaben für Schienenfahrzeuge mit hoher Gefährdungsklasse.

Mit zwei Gebindegrößen, eingebunden in ein optimales System aus Kartusche, Auspresspistole und Mischer bieten wir eine umfassende, individuelle Lösung an.

Eigenschaften (Einzelkomponenten)

	Harz A	Härter B
Farbe:	beige	schwarz
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	100.000-140.000	60.000-120.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen):		10 : 1
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht):		9 : 1
Dichte ²⁾ [g/ml]:	0,96-1,02	1,05-1,15
Flammpunkt ³⁾ [°C]:		+12
Spaltfüllvermögen [mm]:		0,25-25

1) Bei 25°C, Brookfield Viskosimeter

2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III

3) Gemessen nach DIN 51755

Eigenschaften (ausgehärteter Klebstoff)

	GLUiQ x15b
Farbe:	schwarz
Verarbeitungszeit [min]:	15-25
Fixierzeit [min]:	40-50
Endfestigkeit nach [h]:	24
Dichte ¹⁾ [g/ml]	0,97
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis +125
Bruchdehnung ²⁾ [%]:	ca. 100

1) Theoretische Berechnung aus den Dichten der Einzelkomponenten

2) Gemessen nach ASTM D638 / DIN ISO 6892

Zugscherfestigkeiten

Substrate	Zugscherfestigkeiten [N/mm]
Glasfaserverstärkter Kunststoff	7-9 (Substratbruch)
PVC	11-13 (Substratbruch)
ABS	7-9
Kaltgewalzter Stahl	ca. 17
Aluminium	14 -18
Edelstahl	14 -18
Acrylat	ca. 19

Haftungsspektrum

Metalle		Kunststoffe		Verbundwerkstoffe	
Aluminium	✓	Acrylate	✓	Vinyl	✓
Rostfreier Stahl	✓	Styrole	✓	Karbonfaser	✓
Baustahl	✓	ABS	✓	Polyester (DCPD mod.)	✓
Pulverbeschichtete Metalle	✓	PVC/CPVC	✓	Urethane	✓
Verzinkte Metalle	✗	Polyethylen	✗		
		Polypropylen	✗		
		Polytetrafluorethylen (PTFE)	✗		
		Polyacetal	✗		

Gebindegrößen / Artikelnummer

GLUiQ x15b	
50 ml Kartusche	400019
490 ml Kartusche	400020

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +2 °C bis +15 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 9 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit und kann zur Beschädigung der Kartusche führen. Die Lagertemperatur darf +2 °C nicht unterschreiten.

Gebrauchsanweisung

Anwendung

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18 °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 platziert ist. Weiterhin ist darauf 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 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 GLUiQ x15b 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 Oberfläche durch schleifen oder sandstrahlen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

Kunststoffe/Verbundwerkstoffe:

1. Die Oberfläche 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.

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.