

**ACRYLAT KLEBSTOFF**  
zweikomponentig

**GLUIQ xP3**  
Strukturklebstoff



Bei dem Produkt GLUIQ xP3 handelt es sich um einen zweikomponentigen Methacrylat-Klebstoff, im Mischungsverhältnis 1:1, der für hochfeste und strukturelle Klebungen vorgesehen ist.

Das Produkt eignet sich aufgrund des breiten Haftungsspektrums für die Klebung einer Vielzahl von Verbundstoffen, Kunststoffen und Metallen, ohne die Notwendigkeit eines Primers zur Oberflächenvorbereitung.

Ergänzend bietet das Produkt nach Reaktionsabschluss eine exzellente Schlag-, Schäl-, Druck- und Ermüdungsbeständigkeit, wodurch sich selbst vielschichtige Anforderungsprofile beherrschen lassen.

**Eigenschaften (Einzelkomponenten)**

	<b>Harz A</b>	<b>Härter B</b>
Farbe:	weißlich	beige
Viskosität <sup>1)</sup> [mPas]:	50.000-70.000	30.000-50.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen):		1:1
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht):		1:1
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	1,00-1,03	0,98-1,00
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°C]:		+10
Spaltfüllvermögen [mm]:		1-5

- 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)**

**Zugscherfestigkeiten**

Farbe:	beige
Verarbeitungszeit [min]:	4-7
Fixierzeit [min]:	18-22
Endfestigkeit nach [h]:	24
Dichte <sup>1)</sup> [g/ml]:	1
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis +100
Bruchdehnung <sup>2)</sup> [%]	33-37

- 1) Theoretische Berechnung aus den Dichten der Einzelkomponenten
- 2) Gemessen nach ASTM D638/ DIN ISO 6892

<b>Substrate</b>	<b>Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>]</b>
Glasfaserverstärkter Kunststoff	8-9
PVC	22-23
ABS	13-14
Kaltgewalzter Stahl	21
Aluminium	22
Edelstahl	23-24
Acrylat	23

## Haftungsspektrum

Metalle		Kunststoffe		Verbundwerkstoffe	
Aluminium	✓	Acrylate	✓	Vinylester	✓
Rostfreier Stahl	✓	Styrol	✓	Karbonfaser	✓
Baustahl	✓	ABS	✓	Polyester (DCPD mod.)	✓
Pulverbeschichtete Metalle	✓	PVC/CPVC	✓	Urethane	✓
Verzinkte Metalle	✓	Polyamid/Nylon	✓	GRP/FRP	✓
		Polyethylen	✗		
		Polypropylen	✗		
		Polytetrafluorethylen (PTFE)	✗		
		Polyacetal	✗		

## Gebindegrößen / Artikelnummer

50 ml Kartusche 400026

## Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +2 °C bis +15 °C im verschlossenen Gebinde, 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 xP3 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.