

**ACRYLATKLEBSTOFF**  
zweikomponentig



**GLUIQ xPP**  
Strukturklebstoff

GLUIQ xPP ist ein schlagzäher, struktureller, zweikomponentiger, lösungsmittelfreier Spezialklebstoff für niedrigerenergetische Kunststoffe und schwierig zu verklebende, ungleichmäßige Oberflächen. Die ausgereifte Zusammensetzung von GLUIQ xPP basiert auf Hybrid-Acrylat und besticht durch eine herausragende Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit. Durch seine Flexibilität können auch Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten strukturell verklebt werden. GLUIQ xPP ist speziell entwickelt zum Kleben, Vergießen, Abdichten, Verkapseln von Polyolefinen und niederenergetischen 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 GLUIQ xPP u.a. in der Automobilzulieferer-Industrie, Solartechnik, Elektronik, Feinwerktechnik, Optik, zum Glaskleben oder bei der Montage oder Fixierung von Bauteilen.

**Eigenschaften (Einzelkomponenten)**

	<b>Harz A</b>	<b>Härter B</b>
Farbe:	weiß	cremefarben
Viskosität <sup>1)</sup> [mPas]:	17.000-30.000	35.000-55.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen):		10 : 1
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht):		9,16:1
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	0,96-1,01	1,05-1,10
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°C]:		+122
Spaltfüllvermögen [mm]:		0,25-3

- 1) Bei 25°C, Brookfield DV-II, Spindel 4, 20 Upm  
 2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III  
 3) Gemessen nach DIN 51758

**Eigenschaften (ausgehärteter Klebstoff)**

Farbe:	cremefarben / transluzent
Verarbeitungszeit [min]:	2,5-3
Fixierzeit [min]:	90-180
Endfestigkeit nach [h]:	8-24
Dichte <sup>1)</sup> [g/ml]:	1,01
Temperaturbeständigkeit [°C] :	-55 bis +80
Bruchdehnung <sup>2)</sup> [%]:	5,3

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

**Zugscherfestigkeiten**

<b>Substrate</b>	<b>Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>]</b>
Glasfaserverstärkter Kunststoff	17,1
PVC	14,1
ABS	10,5
Kaltgewalzter Stahl	17,2
Aluminium	15,7
Edelstahl	15,9
Acrylat	6,6

**Haftungsspektrum**

<b>Metalle</b>	<b>Kunststoffe</b>	<b>Verbundwerkstoffe</b>
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 ✓	

## Gebindegrößen / Artikelnummer

37 ml Kartusche      400025

## Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +0 °C bis +4 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 6 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit und kann zur Beschädigung der Kartusche führen. Die Lagertemperatur darf +0 °C nicht unterschreiten.

## Gebrauchsanweisung

### 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 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 xPP 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:

**Diese Produkte unterliegen der Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV). Daher gelten laut Abschnitt 3 ChemVerbotsV besondere Restriktionen für den Verkauf. Ihr GLUiQ-Kundenberater informiert Sie gerne auf Anfrage.**

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.