

## CYANACRYLAT KLEBSTOFFE zweikomponentig



### 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:	transluzent
Viskosität A- Komponente <sup>1)</sup> [mPas]:	175.000-200.000
Viskosität B-Komponente [mPas]:	20 – 100
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	A-Komponente: 1,05-1,07 B-Komponente: 1,15 – 1,16
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°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 <sup>1)</sup> [N/m <sup>2</sup> ]:	14-16
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-10 bis +40
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis +100
Spaltfüllvermögen [mm]:	0-5
Optimalspalt [mm]:	0-2

1) Geprüft nach GLUETEC AA-310

### Zubehör / Artikelnummer

Mischer	MXWk100_konisch
SUPER GLUE AKTIVATOR Beschleuniger	SGAK
SUPER GLUE PRIMER Haftvermittler	SGP
SUPER GLUE REMOVER Entferner	SGR

## HOCHLEISTUNG SUPER GLUE GEL 2C

Premium Sekundenklebstoff für höchste Ansprüche. WIKO SUPER GLUE GEL 2C 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 niedrigenergetischen und porösen Substraten. Durch die angepasste Viskosität und die gelförmige Struktur ist der SUPER GLUE GEL 2C ideal für Überkopfarbeiten sowie die Verwendung an senkrechten Flächen geeignet. Zudem zeichnet er sich durch einen geringen Schrumpfung, technologietypisch überdurchschnittliche Zähigkeit und mechanische Nachbearbeitbarkeit aus. Im Vergleich zu anderen 2-Komponenten-Klebstoffen punktet der SUPER GLUE GEL 2C neben der Schnelligkeit außerdem mit einer geringeren Gefahrostoffkennzeichnung.

### Härtungseigenschaften\*

Offene Zeit (ungefügt) [min]: 3:00 – 4:00 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 SGG2C.S10  
(4:1)

### 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.

## Anwendung

### Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich den WIKO INDUSTRIESCHNELLREINIGER (AISR.D400) und ein Flusen freies Reinigungstuch, um einen idealen Prozess sicher zu stellen. Bitte berücksichtigen Sie zudem die Abluftzeiten 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 Mixtülle (MXWk100\_konisch) 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 Klebers 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 GLUETEC. 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. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die von GLUETEC getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt GLUETEC im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. GLUETEC lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.

\* nach GLUETEC Prüfmethode für Cyanarylate