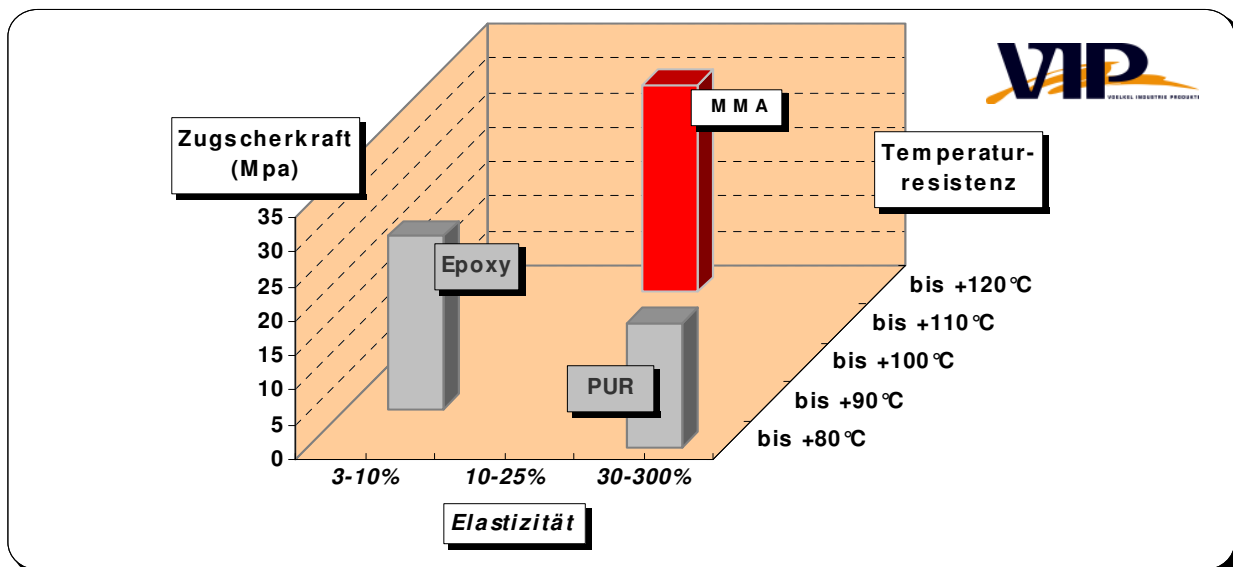


2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

1. Charakteristik:

Strukturverklebungen in heutigen Fertigungs- und Verarbeitungsprozessen stellen Hochleistungsanforderungen an Festigkeit, Schnelligkeit und Sicherheit der Fügemechanismen. Das modifizierte Methyl-Methacrylatester (MMA) ist ein 2-komponentiger Strukturklebstoff für Metallverbindungen, moderne schwer zu verklebende Kunststoffe und innovative Verbundwerkstoffe. Meist ohne chemische oder mechanische Vorbehandlung der Oberflächen werden hochfeste, zäh-elastische Verbindungen erzielt. Gegenüber klassischen Strukturverklebungen (z.B. Epoxy) überzeugt MMA mit seiner außergewöhnlichen Zugscherfestigkeit, Restelastizität sowie seiner Resistenz gegenüber Temperaturextremen. Aufgrund seiner Viskosität ist der Klebstoff gut zu verarbeiten und weitestgehend ablauffest. MMA gilt als zukunftsweisende Alternative zahlreicher mechanischer Verbindungsmethoden, wie Schweißen, Löten oder Nieten.



Copyright – VIP GmbH 01/2010

2. „Pro“-Fakten im Überblick:

- ◆ Hohe Zugscherfestigkeit
- ◆ Sehr gute chemische Resistenz
- ◆ Hohe Temperaturbeständigkeit
- ◆ Nicht ablaufend
- ◆ Meist kein Primer / Kein Anschleifen
- ◆ Restelastizität
- ◆ Breites Anwendungsspektrum
- ◆ Sehr gute Verarbeitungskonsistenz
- ◆ Füllt Risse und Spalten bis zu 4mm
- ◆ gute Nachbearbeitbarkeit (schleifen, bohren, lackieren, etc.)
- ◆ UV beständig

2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

3. Applikationen:

Einsatzbereiche:

Automotive & Trucks & Transport:

- >> Karosserierohbau
- >> Automobil
- >> Caravan
- >> Busse
- >> LKW & Nutzfahrzeuge
- >> Schienenfahrzeuge (Waggonbau)
- >> Landmaschinen
- >> Sonderfahrzeugbau

Anwendungen:

- Verklebung von Zierleisten und Blenden
- GFK-Teile im Front- und Heckbereich werden mit dem Rahmen verbunden
- GFK- Teile auf Stahl
- Aluminiumteile auf Stahluntergrund
- Carbonelemente auf Stahl
- Scheinwerfer-Halterungen
- Kunststoffverkleidungen und -gehäuse
- Gepäckraumabdeckungen
- Verstärkung und Einbau von Bodenblechen
- Ankleben von Blechen
- Dachverklebungen
- Einklebungen von Versteifungen
- Verkleben von Mulden
- Verklebungen von Kühlaufliegern
- Verkleben von Wagenkästen (Zugbau)
- Verklebungen am Busrahmen
- Heckspoiler
- Karosseriekomponenten
- Kantenversteifung

Modellbau & Prototyping

- Composite & Metallverklebungen an der Probekarosserie

Klima- und Energietechnik

- Lüftungskanäle
- Leitungsdurchführungen

Fensterbau, Glasverarbeitung

- Fensterrahmen, Eckrahmen
- Eckwinkelverklebungen

Marine & Schiffsbau

- Hochwertige Montageverklebungen
- Deck-/ Rumpfverklebungen
- Verkleben von Innenausbauten
- Kabinenrohbau
- Nasszellenrohbau

2K Methacrylat Power Weld – schnell



METHACRYLAT

<i>Wind- und Solarenergie</i>	<ul style="list-style-type: none"> Verklebung von Stall-Leisten auf der Blattkante Einkleben von Blitzschutzrezeptoren Kabelschachtverklebungen
<i>Sport- und Freizeitindustrie</i>	<ul style="list-style-type: none"> Sportartikel aus Kunststoff (Snowboards & Ski) Verklebung von Zierleisten Verklebungen von Verstrebungen Schlägerkopfverklebung (Golf)
<i>Kunststoffverarbeitende Industrie</i>	<ul style="list-style-type: none"> Verklebungen von Versteifungen Einklebung von Fixierungen (Clips, etc.) Ankleben von Metallteilen an flexible Kunststoffteile Ankleben von Zier- und Dekoleisten
<i>Metallverarbeitende Industrie</i>	<ul style="list-style-type: none"> Schildrahmenverklebungen Leuchtbeschriftungen Baugruppenmontage Halterungen, Manschetten, Fixierhilfen, Metallspulen Porenverschluss bei Metalloberflächen Ausbesserung Löchern, Rissen und Brücken Blechverklebung
<i>Anlagen-, Formen- und Maschinenbau</i>	<ul style="list-style-type: none"> Strukturelle Verklebung von verschiedensten Metall- und Verbundwerkstücken Rohrverklebung Einkleben von Dichtungslippen Griffelementen, Anbauteile Ankleben von Zier- und Dekoleisten
<i>DIY</i>	<ul style="list-style-type: none"> Diverse Anwendungen & Reparaturen für Haushalt, Hobby und Garten

2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

4. Technische Eigenschaften:

Chemische Basis	2-K Methylmethacrylat (MMA)	
Produktname	Power Weld	
Farbe	Elfenbein, schwarz	
Gebindegrößen	25ml, 50ml, 400ml, Hobbocks, Fässer *	
		* weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren aktuellen Produkt/Preislisten oder unserer Website: www.vip-gmbh.com
Lösemittel	Nein	
Flüchtige organische Verbindungen (VOC)	Nein	
Konsistenz	pastös	
Viskosität @ +23 °C / 50% rF	100.000 mPas	
Mischungsverhältnis (Volumen)	1:1	
Dichte @ +23 °C / 50% rF	0,97 g/ml	
Shore Härte (D)	Sh-D 78	
Verarbeitungstemperatur (Material)	+10 °C bis +30 °C	
Temperatureinsatzbereich (Umgebung)	+6 °C bis +30 °C	
Temperaturbeständigkeit	-50 °C bis +120 °C	
Topfzeit @ +23 °C / 50% rF	4-8 Min.	
Verarbeitungszeit @ +23 °C / 50% rF	~ 4 Min.	
Trockenklebrigkeit (tack free) @ +23 °C / 50% rF	~ 10 Min.	
Handfestigkeit @ +23 °C / 50% rF	~ 15 Min.	
Durchhärtungszeit @ +23 °C / 50% rF	~ 24 Std.	
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)		Stahl/Stahl: ~ 30 N/mm ² AL/AL: ~ 27 N/mm ² ABS/ABS: ~ 18 N/mm ² GFK/GFK: ~ 16 N/mm ² PC/PC: ~ 8 N/mm ²
Dehnung	~ 19%	
Volumenänderung	< 5%	
Maximales Spaltmaß	~ 4mm	

2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

Chemische Beständigkeit	Wasser	A
*A = keine Wirkung	Salzwasser	A
*B = geringe Wirkung	Öle & Fette	A
*C = zerstörende Wirkung	Benzin & Diesel	A
	Wasser 90°C	B
	Essigsäure 10%	B
	Xylol	B
	Konzentrierte Säuren	C

Lagerfähigkeit @ 4-22°C/ 50%rF	12 Monate
--	-----------

Lagerbedingungen	Kühl und trocken keine direkte Sonneneinstrahlung
-------------------------	--

Umrechnungstabelle

1 feet (ft.) = 304.8mm	1 MPa = 1 N/mm ² = 145 psi
(°C x 1.8) + 32 = °F	mPa.s = cP
(°F-32) x 5/9 = °C	1inch (in.) = 25.4mm
mm/25.4 = inches (in.)	N·m x 8.851 = lb·in
µm /25.4 = mil	N·m x 0.738 = lb·ft
N x 0.225 = lb	N·mm x 0.142 = oz·in

Klebstoff-Verbrauchstabelle

>> Anzahl Laufmeter pro 100ml

Schichtstärke	Breite der Klebestelle		
	5mm	10mm	15mm
2mm	10m	5m	3,3m
4mm	5m	2,5m	1,6m
6mm	3,3m	1,6m	1,1m
8mm	2,5m	1,2m	0,8m
10mm	2m	1m	0,6m

5. Substrate:

Metalle	Kunststoffe	Verbundstoffe & Sonstige
Aluminium (eloxiert)	A ABS	A GFK
Aluminium (geschliffen)	A PA	A Carbon
Edelstahl (rostfrei)	A PBT	X BMC (Bulk Molding Compound)
Eisen	A PC	A DMC (Dough Molding Compound)
Gusseisen	A PE - HDPE, LDPE, PTEE	X SMC (Sheet Molding Compound)
Kupfer	A PETG	X EPDM
Messing	A PMMA (Acrylglas, Plexiglas®)	A Biofaser-Verbund (Hanf & Flachs)
Metalllackierungen (2K)	A Polyester	A PP-EPDM
Stahl (elektrolytisch verzinkt)	A PP	X Siliziumcarbide, -nitride, -boride
Stahl (feuerverzinkt)	A PPE	X
Stahl (galvanisiert)	A PPSU	X Beton
Stahl (phosphatiert)	A PS (Polystyrol) – Styropor	X Basalt
Stahl (sandgestrahlt)	A PUR	A Glas
Verchromte Metalle	A PVC - hart/weich	A Granit
Verzinkte Metalle	A PDCPE (Telene)	X Gummi
	TPO (Thermoplastik Polyolefine)	A Holz
		Keramik
		Marmor
		Naturstein (z.B. Sandstein)

A = sehr gut geeignet, teilweise ohne (*) oder mit entsprechender chemischer und/oder mechanischer Vorbehandlung (*)
X = keine Prüfwerte

*) Gründliche Reinigung der Oberflächen ist stets erforderlich. Grundsätzlich verbessern geeignete Primer die Haftung, unabhängig davon, welches nachfolgende Klebstoffsystem zur Anwendung kommt. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften, Systemaufbau, etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung. Die VIP GmbH bietet Ihnen die Möglichkeit, Testverklebungen im VIP-eigenen Labor vornehmen zu lassen und einzustufen.

2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

6. Verarbeitungshinweise:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes (SDB) über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungs- pflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Leichte Handhabung mittels Handspritze oder Dosierpistole (manuell/pneumatisch). Um Unregelmäßigkeiten im ausgehärteten Produkt zu vermeiden ist eine strikte Einhaltung des Mischungsverhältnisses (1:1) vorausgesetzt. Für eine homogene Vermischung der Komponenten benötigen Sie Mischer mit mindestens 16 Mischelementen.

Die Oberflächen müssen frei sein von Staub, Ölen, Fetten u.ä. Medien (VIP Spezialreiniger). Bei blanken **Metallen** wird empfohlen erst mit einem Lösemittel vorzureinigen. Entfernen Sie Rost und andere Korrosionen und füllen Sie die Schadstellen auf (VIP Flüssigmetall, Knetmetall). Grundsätzlich verbessert eine nachfolgende chemische und/oder mechanische Vorbehandlung (schleifen, strahlen) der Oberflächen immer die Haftung.

Öffnen Sie die Kartusche und setzen Sie den statischen Mischer auf. Applizieren Sie zuerst 2-3cm, um ausreichende Mischung des Materials zu erhalten. Gehen Sie danach direkt auf die zu verklebenden Werkstücke. Der Klebstoff ist unmittelbar als dünnere Film bzw. in Raupen- oder Tropfenform auf das Substrat aufzubringen. Gegebenenfalls mit einer Kunststoff-Spachtel die Fuge abziehen.

Die Auftragsdicke ist abhängig von der Beschaffenheit der zu klebenden Materialien (idealerweise 0,75mm bis 3mm). Innerhalb der Verarbeitungszeit sind die Werkstücke in die gewünschte Position zu bringen. Spätere Korrekturen vermindern die Festigkeit des Klebefilms. Stellen Sie sicher, dass zwischen den Fügeteilen ein fester Kontakt gegeben ist.

Die Aushärtungszeit ist abhängig von der Schichtdicke, der Aufbringungstemperatur sowie der Temperatur des Substrates. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt bei 22°C. Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit verzögern die Aushärtung. Eine Verarbeitung unter 10°C ist nicht möglich. Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunktes zur Bildung von einem (oft nicht sichtbaren) Kondenswasserfilm kommen, der zu Fehlverklebungen führen kann. Diese Klebeflächen müssen temperiert und trocken sein.

Die Aushärtengeschwindigkeiten variieren je nach Materialoberfläche (Stahl reagiert schneller als Kunststoff). Der optimale Klebespalt liegt bei 1-4 mm je nach Klebefläche, Materialausdehnung, Spannung und mechanischer Belastung.

Die Endaushärtung wird nach ca. 24 Stunden erreicht (abhängig von der Temperatur, Material und Spaltmaß).

Hinweis: Bei der Vermischung der beiden Komponenten kommt es zu einer chemischen Reaktion, bei der Reaktionswärme entsteht. Bei größeren Mengen kann es zu einem deutlichen Temperaturanstieg im Material kommen. Idealerweise sind die Teile mit einer geringen Schichtdicke (bis zu 3mm) zu fügen. Ein Spaltmaß von 4mm sollte nicht überschritten werden. Entsorgen Sie das reagierende Material nicht in Plastikbehältern und halten Sie metallische Werkstücke während der Aushärtungsreaktion nicht in den Händen.

2K Methacrylat Power Weld – schnell

METHACRYLAT

6a. VIP Verarbeitungszubehör

Produktbeschreibung		Art. Nr.*
Spezialreiniger	1K Alkalischer Flüssigreiniger- Kunststoff & und Metalloberflächen	PMX 4910
Flüssigmetall (Alu & Stahl)	2K PowerPoxy - zum Reparieren von Löchern und Roststellen	PPX 5020
Knetmetall (Alu & Stahl)	2K Epoxy Kitt - zum Reparieren von Löchern und Roststellen	PKI 5020
Dosierpistole 50ml	1:1 Kartuschenapplikation - manuell - Metall - Deluxe	PMX 5003
Dosierpistole 400ml	1:1 Kartuschenapplikation - manuell - Metall - Deluxe	PMX 5415
Mischer eco transparent	Für 25/50ml Kartuschen - Bajonett - 16 Mischelemente - rund	PMX 4942
Mischer turbo blau	Für 25/50ml Kartuschen - Bajonett - 16 Mischelemente - eckig	PMX 4944
Mischer standard grün	Für 200-600ml Kartuschen - 19 Mischelemente - eckig - 10,7mm	PMX 4953

*) Weiteres Zubehör entnehmen Sie bitte den aktuellen VIP Produkt/Preislisten oder unserer Website: www.vip-gmbh.com

Alle Werte und Empfehlungen dieser technischen Information beruhen auf kontrollierten Labortests bzw. auf Praxiserfahrungen und Experimenten unter regulären Arbeitsbedingungen. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Aufgrund von Schwankungen in den Bereichen Lagerung, Handhabung sowie dem Einsatz der Produkte übernimmt die VIP GmbH keinerlei Garantie/ Haftung für Einsatzergebnisse. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Substrateigenschaften, Systemaufbau, etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung. Wir empfehlen grundsätzlich die Wirkungsweise im kleinen Rahmen vorher auszuprobieren. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Bedingt durch technische Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendungen hinausgehen, steht Ihnen unsere technische Beratung gerne unter +49-(0)89-89 55809 30 zur Verfügung.

Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieser technischen Produktinformation.
Stand: Februar 2010