

1 MIN PU flex

2-K PUR-KLEBSTOFF

1 MIN PU flex ist ein thixotroper, geruchloser, schwarzer Zweikomponentenklebstoff auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Besonders geeignet ist 1 MIN PU flex zur Verklebung von Thermoplasten, SMC, PC, PUR, GFK, CFK, ABS (bedingt), Stahl, Aluminium, Beton und Holz.

ÜBERSICHT

- superschnelle Aushärtung
- hochfeste, dauerhafte Verbindungen
- einsetzbar bei vielen Materialien
- Nachbearbeitung wie Schleifen, Bohren, Gewinde-schneiden ist möglich
- nach wenigen Minuten überlackierbar
- beständig gegen: Wasser, Öle, Kraftstoff, Lösemittel, Säuren und Laugen
- witterungs- und alterungsbeständig

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN			
Zusammensetzung	Komponente A Polyol	Komponente B MDI	MISCHUNG Polyurethan
Mischungsverhältnis nach Gewicht	0,84	1,00	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	1,00	1,00	-
Farbe (visuell)	schwarz	bernsteinfarben	schwarz
Konsistenz	flüssig	flüssig	Thixotrop
Viskosität (mPa *s)	2.700	3.000	50.000
Relative Dichte	0,98	1,17	1,08
Verarbeitungszeit (min)			1
Härtungsmechanismus	-	-	Polyaddition
Wasserlöslichkeit	-	-	unauflöslich
Optimale Verarbeitungstemperatur (°C)	+10 / +30	+10 / +30	-
Entflammbar bei °C	> 200	230	-

VERARBEITUNGSHINWEISE

1 MIN PU flex ist zur Verarbeitung mit einer Handpistole in Doppelkammerkartuschen erhältlich. Die Mischung erfolgt über den Einsatz eines Statikmischers mit mindestens 16 Elementen.

Eine geringere Anzahl an Mischelementen kann zu einer ungenügenden Vermischung sowie zu einer schlechten bis keiner Aushärtung des Klebstoffs führen.

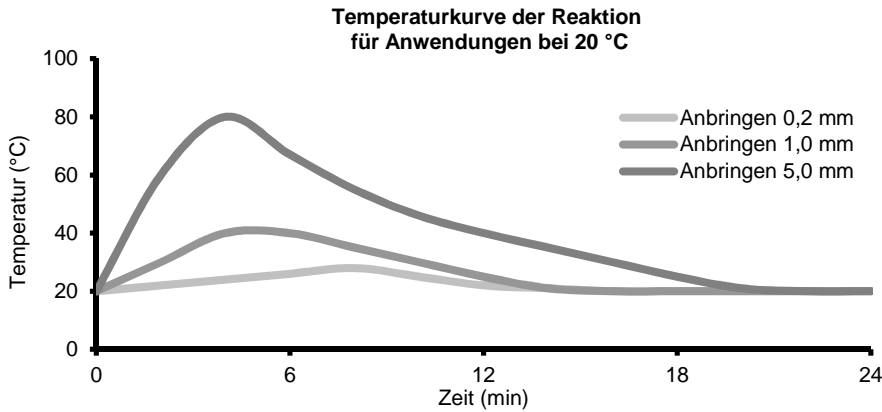
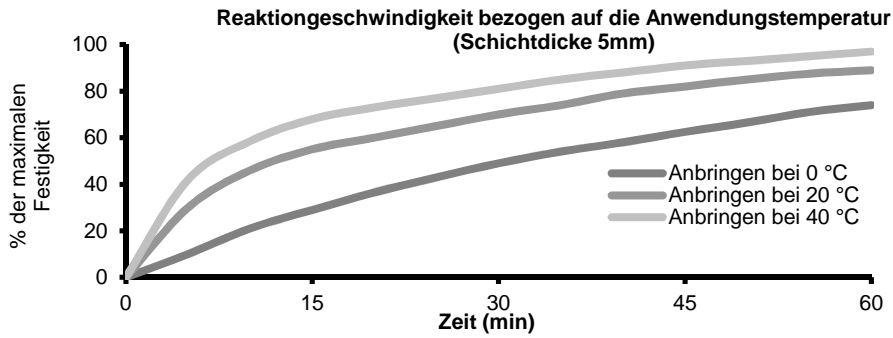
VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Die Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z. B. Acetonspray, Alkohol oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt.

Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt werden. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

ANWENDUNG

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20 °C und 25 °C. Bei einer höheren Temperatur verringert sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeit. Die optimale Schichtdicke beträgt 0,2 mm. Bei einer höheren Schichtdicke entsteht Reaktionswärme, die Füge-teile beeinflussen kann und die Härtungsgeschwindigkeit verringert.



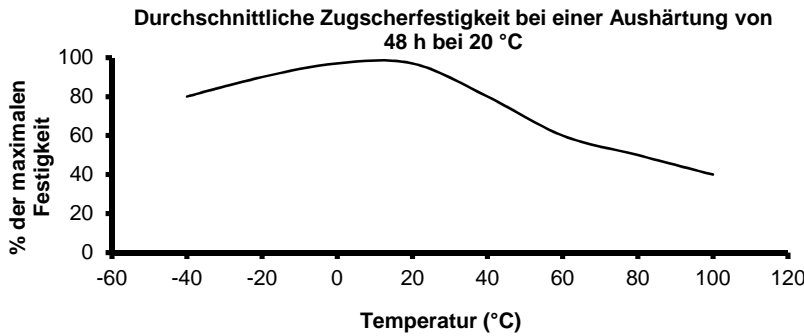
Typische Reaktionswerte

10 g Produkt 20 °C

Bearbeitungszeit:	1
Aushärtungszeit:	5
Zeit bis Reaktionsende:	240
Temperatur der exothermen Reaktion:	80

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN NACH HÄRTUNG

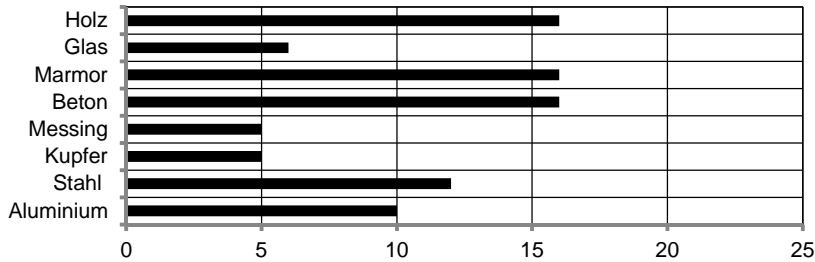
Die nachfolgenden Werte sind Ergebnisse von Tests, die an Standardmustern durchgeführt wurden. Die Materialmuster mit der Größe von 100 x 20 x 2 mm wurden auf einer Fläche von 20 x 20 mm verklebt. Diese Werte dienen ausschließlich als Information und sind keine Produktspezifikationen.



Typische Produktwerte bei 20°C

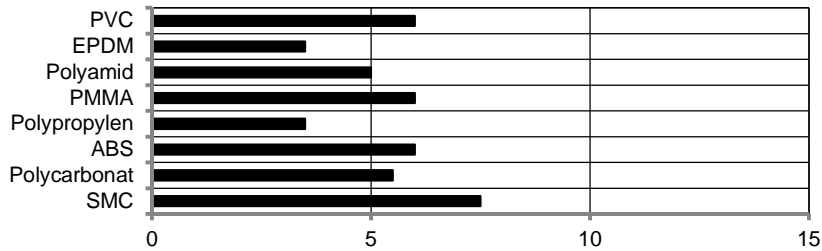
Härte:	70 D
Zugfestigkeit:	22 N/mm ²
Bruchdehnung:	20 %
Spezifischer Widerstand:	4,8x10 ¹⁴ Ωxcm
Betriebstemperatur:	- 36 / +100 °C

Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²) - unterschiedlicher Materialien -



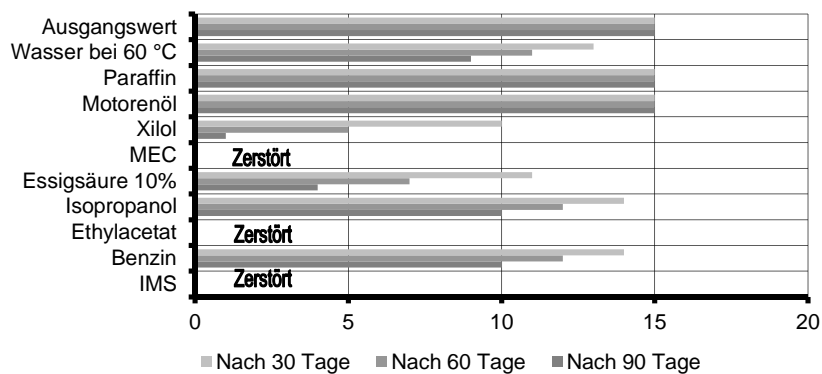
Testtemperatur 20 °C an typischen Metall-Metall-Verbindungen.
48 Stunden Aushärtung bei 20 °C
Vorbehandlung: Sandstrahlen und Entfetten mit Aceton.

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- von Kunststoffen -**



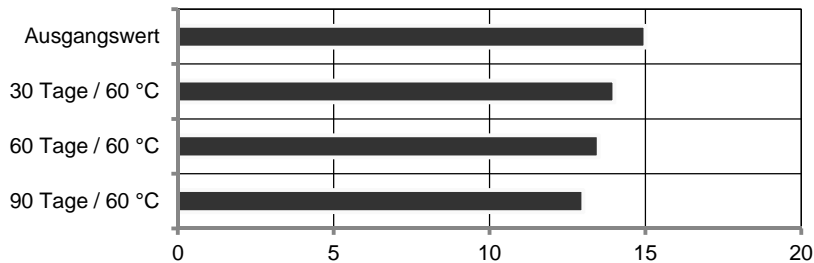
Testtemperatur 20 °C
an typischen Kunststoff-Kunststoff-
Verbindungen.
48 Stunden Aushärtung bei 20 °C
Vorbehandlung: Abschleifen und
Entfetten mit Isopropylalkohol (IPA).

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- nach Lagerung in diversen Medien -**



Testuntersuchungen bei 20 °C
durchgeführt.
Eintauchen für 30, 60 und 90 Tage
bei 20 °C an typischen Stahl-Stahl-
Verbindungen.
48 Stunden Aushärten bei 20 °C.

**Durchschnittliche Zugscherfestigkeit (N/mm²)
- nach Lagerung unter Wärmeeinfluss -**



Testtemperatur 20°C an typischen
Stahl-Stahl-Verbindungen nach einer
Alterung bei 60 °C durchgeführt.
Am Ende von 3 Wärmeyklen mit
einer Dauer von jeweils 24 Stunden
von -40 °C bis +100 °C konnten keine
Änderungen der durchschnittlichen
Scherfestigkeit festgestellt werden.

LIEFERFORM

Bezeichnung	VE
50 ml-Kartusche	1 Stück + Mischer 6 Stück im Karton + Mischer
B-Kartusche: 50 ml-Kartusche	1 Stück + Mischer 6 Stück im Karton + Mischer

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung
Handpistole 1:1 50 ml Statikmischer
<u>B-Kartusche:</u> Statikmischer

VORSICHTSMASSREGELN

Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sicherheitsdatenblätter senden wir Ihnen auf Anfrage, gerne per Mail, zum jeweiligen Produkt, zu.

Hautkontakt vermeiden.

Handschutz sowie Augenschutz tragen.

Nach Gebrauch Haut gründlich mit warmen Wasser und Seife waschen.

Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten.

LAGERUNG

1 Min PU flex kann bei Raumtemperatur gelagert werden, unter der Bedingung, dass die Komponenten in ihren Originalgebinden verbleiben. Das Verfallsdatum ist auf den Produktetiketten angegeben.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. EPI Andreas Weigel garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. EPI Andreas Weigel übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma EPI Andreas Weigel beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

EPOXIDHARZE

Füllstoffe & Verstärkermaterialien

Andreas Weigel

Hauptstraße 110, 08352 Raschau

Tel.: 03 77 4 / 86 99 50 Fax: 86 99 51

Funk: 0171/1457394

e-mail: epoxidharze.a.weigel@web.de

www.epoxidharze-andreas-weigel.de

