

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Drei Bond 8680

Überarbeitet am: 21.07.2020

Version: 1.001



### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Drei Bond 8680 ist ein weißer Zweikomponenten-Strukturklebstoff auf Basis von Methylmethacrylat. Er ist sehr gut geeignet zur Verklebung vieler verschiedener Werkstoffe wie z. B. diverser Metalle, Faserverbundwerkstoffe oder auch Kunststoffe wie ABS. Seine weiße Farbe, schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur und gute Adhäsion auf vielen Oberflächen qualifizieren ihn für unterschiedlichste Verwendungen.

Drei Bond 8680 ist insbesondere für Anwendungen designt, bei denen eine ansprechende Optik weißer Bauteile gewahrt werden soll.

Mischungsverhältnis 1:1 (nach Volumen)

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

#### **Komponente A (unausgehärteter Zustand)**

Chemische Basis	Methylmethacrylat
Farbe	weiß
Viskosität bei 25°C	≈ 10.000 mPa·s, thixotrop
Dichte	≈ 1,07 g/ml

#### **Komponente B (unausgehärteter Zustand)**

Chemische Basis	Methylmethacrylat
Farbe	cremefarben/gelblich weiß
Viskosität bei 25°C	≈ 50.000 mPa·s, thixotrop
Dichte	≈ 1,03 g/ml

#### **Typische Eigenschaften beim Aushärten**

Topfzeit (4 g Gemisch) bei 23°C	≈ 8 min
Handfestigkeit	≈ 15 min
Funktionsfestigkeit	≈ 30 min
Endfestigkeit	≈ 24 Stunden
Zugscherfestigkeit (ISO 4587, nach 24 h, bei 25 °C)	
Stahl	27 N/mm <sup>2</sup>
Aluminium	30 N/mm <sup>2</sup>
ABS	8 N/mm <sup>2</sup> (Substratversagen)

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Drei Bond 8680

Überarbeitet am: 21.07.2020  
Version: 1.001



### VERARBEITUNGSHINWEISE

**Vorbereitung** - Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten. Verschmutzte Oberflächen mit Drei Bond Cleaner 3200 oder geeignetem Lösungsmittel reinigen. Wir raten von der Verwendung Aceton-haltiger Produkte ab.

Demontage und Entfernen von Klebstoffrückständen wird durch Erwärmung auf 150 - 250°C oder dem Einsatz von Drei Bond Super Cleaner erleichtert.

**Mischen** - Das angegebene Mischungsverhältnis ist strikt einzuhalten. Durch Änderung des Mischungsverhältnisses können die Klebeeigenschaften verändert werden.

Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage. Bei 2K-Kartuschen ist die Dosiermenge bereits richtig eingestellt. Die ersten 3 – 5 cm sollten nicht verwendet werden.

Nach Mischung der beiden Komponenten soll das Produkt in kurzer Zeit verbraucht werden.

Verwenden Sie keinen Klebstoff, der bereits begonnen hat, auszuhärten.

**Applizieren** - Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft in der Klebekontur vermieden werden. Für kleinere Anwendungen sind 2K-Kartuschen gut geeignet.

Hohe Temperaturen reduzieren die Topfzeit. Wir empfehlen die Anwendung des Klebstoffs bei Raumtemperatur.

Um eine gute Benetzung zu gewährleisten, sollte ein entsprechender Druck während der Aushärtung aufrechterhalten werden. Die dafür notwendige Dauer ist abhängig von Design und Oberfläche der Fügepartner und sowie den Umweltbedingungen.

### LAGERSTABILITÄT

- 9 Monate bei 2 – 7 °C in ungeöffnetem Originalgebinde.

### PRODUKTSICHERHEIT UND -HANDHABUNG

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Drei Bond 8680

Überarbeitet am: 21.07.2020

Version: 1.001



### GEBINDEGRÖßEN

- Handgebinde auf Anfrage
- Industriegebinde auf Anfrage

Für automatische Verarbeitung stehen unsere Drei-Bond-Dosiersysteme von Stand-by-Geräten bis zu CNC-gesteuerten Anlagen zur Verfügung.

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen.