

TECHNISCHES DATENBLATT

ergo.[®] 1675 (ergo.[®] 1673 + ergo.[®] 1664)

ergo.[®] 1675 ist ein standfester, zweikomponentiger Methacrylatklebstoff zum strukturellen Kleben von Thermoplasten, Metallen und Verbundwerkstoffen. Der 10:1 (v:v) MA-Klebstoff bietet ein ausgewogenes Eigenschaftsprofil mit hoher Steifigkeit bei gleichzeitig hoher Zähigkeit. Nach der offenen Zeit von 2 – 4 Minuten sorgt ein schneller Kraftaufbau für kurze Verarbeitungszeiten (5-6 min bis 10 N/mm²).

ergo.[®] 1675 erfüllt die Anforderungen der DIN EN 45545-2 Tabelle 5, R1, R7 und R17 für HL1-3.

Vorteile

- gute Adhäsion zu vielen Werkstoffen
- standfeste Paste
- überbrückt Spalte bis zu 10 mm
- schneller Kraftaufbau
- exzellente Beständigkeit gegen dynamische Beanspruchungen
- beständig gegen Außen- und Feuchtklima
- 100% Reaktivsubstanz
- geruchsarm
- hoher Flammpunkt

Produktkenndaten

Chemische Charakterisierung
Aushärtungssystem
Mischungsverhältnis

Methacrylatklebstoff
2-Komponenten-System
10 : 1 (Harz : Härter nach Volumen)

Physikalische Eigenschaften in flüssigem Zustand:

	Harz	ergo. [®] 1673	~100'000 mPa•s
	Härter	ergo. [®] 1664	~50'000 mPa•s
Dichte	Harz	ergo. [®] 1673	1,07 g/cm ³
	Härter	ergo. [®] 1664	1.15 g/cm ³
Farbe	Harz	ergo. [®] 1673	weiss/cremefarben
	Härter	ergo. [®] 1664	blau
Flammpunkt			> 60°C
Spaltfüllvermögen			bis 10 mm
Offene Zeit			2 – 4 Minuten
Funktionsfestigkeit [~10 N/mm ²]			6 – 8 Minuten
Endfestigkeit			12 Stunden
Verarbeitungstemperatur			+10 °C bis +40 °C

Physikalische Eigenschaften - ausgehärtetes Produkt

Modul (DIN EN ISO 178) nach 24 h bei 23°C	~ 780 N/mm ²
Zugfestigkeit (ISO 527 1A) nach 24 h bei 23°C	~ 17 N/mm ²
Bruchdehnung (ISO 527 1A) nach 24 h bei 23°C	~ 85 %
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465) nach 24 h bei 23°C	
Stahl	~ 22 N/mm ²
Aluminium	~ 21 N/mm ²
ABS	> 5 N/mm ² (X)
PC	> 7 N/mm ² (X)
PVC	> 4 N/mm ² (X)
PMMA	> 6 N/mm ² (X)
	(X) = Bruch des Prüfstreifens
Schlagfestigkeit IZOD nach 24 h bei 23°C	~ 8 kJ/m ²
Temperatur-Einsatzbereich	- 55°C bis + 120°C

Chemische Beständigkeit
Exzellente gegen

Kohlenwasserstoffe
Säuren und Laugen (pH 3 – 10)
Salzlösungen

Empfindlich gegenüber

polaren Lösungsmitteln
starken Säuren und Laugen

Verwendung

ergo.[®] 1675 ist in üblichen Doppelkammerkartuschen verfügbar.

Die Verwendung der zugehörigen Dosierpistole und Mischrohre verhindert Mischungsfehler und gewährleistet eine exakte Applikation. Achtung: Sobald die Aushärtung im Mischrohr beginnt, muss es ausgewechselt werden.

Der Klebstoff wird über das statische Mischrohr entweder als Punkt, Raupe oder dünne Schicht auf ein Bauteil aufgetragen. Die Teile müssen innerhalb der offenen Zeit gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert werden.

Ein zu frühes Bewegen der Bauteile kann den Härtingsprozess stören und die Endfestigkeit herabsetzen.

Einfluss der Verarbeitungstemperatur

Zwischen +12°C und +25°C härtet das Produkt normal aus. Unter +12°C braucht der Härtingsprozess merklich länger, und oberhalb von +25°C wird er verkürzt. Wechselnde Temperaturen wirken sich auch auf die Viskosität der flüssigen Einzelkomponenten des Klebstoffs aus.

Handling und Lagerung

Aufgrund der exothermen Reaktion des sehr aktiven Klebstoffes ist das Mischen großer Mengen zu vermeiden. Die entstehende Wärmemenge kann zum Verdampfen von Rezepturbestandteilen führen und starken Geruch verursachen. Das Entsorgen größerer gemischter Mengen in Kunststoffbehältern kann zum Schmelzen führen.

Bei dunkler und kühler (+20°C) Lagerung bleiben die Eigenschaften des ergo.[®] 1675 für 1 Jahr stabil. Lagertemperaturen > +20°C vermindern die Lagerstabilität; niedrigere Temperaturen (+7°C bis +12°C) verlängern sie. Produkt nicht unter 0°C lagern!

Reinigung

Flüssiges Produkt kann mit einem Lösungsmittel, wie Aceton oder Ethanol verdünnt und mit einem saugfähigen Papier aufgenommen werden. Ausgehärteter Klebstoff muss mechanisch entfernt werden. Verbleibende Spuren können mit einem acetonegetränktem Tuch nachgewischt werden. Verschütteter Klebstoff sollte mit einem anorganischen Absorptionsgranulat vermischt und entsprechend den lokalen Vorschriften als Abfall entsorgt werden.

Hinweis

Zur eigenen Sicherheit lesen Sie bitte die Informationen im Sicherheitsdatenblatt.

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schließt im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

TIS_1675_d/OT/27.01.2020