

TECHNISCHES DATENBLATT (vorläufig)

Drei Bond 4261

Überarbeitet am: 25.05.2020
Version: 1.004



PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Drei Bond 4261 ist ein schnell aushärtender 2-Komponenten-Klebstoff auf Methacrylat-Basis, der speziell für das Verkleben PP, PE, HDPE, LDPE, Polyolefinen, Co-Polymeren, PTFE, EDPM entwickelt wurde. Mit Drei Bond 4261 ist außerdem möglich, Kunststoffe wie ABS und PVC mit Metallen (zum Beispiel Aluminium) zu verkleben.

Erfordert keine Oberflächenbehandlung. Mischungsverhältnis 1:1.

Enthält Mikropartikel zur Spaltfüllung. Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur, bietet hohe Scher- und Schälfestigkeit.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN IM UNAUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

	Komponente A	Komponente B
Chemische Zusammensetzung	Methacrylatester	Methacrylatester
Aussehen	transparent	transparent
Viskosität	Thixotrop, pastös.	15000-30000 mPa·s
Mischverhältnis	1:1	
Haltbarkeit	Ungeöffnet: 6 Monate bei 2 °C - 7 °C	

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN BEI 25 °C

Topfzeit	5 - 8 min*
Handfestigkeit	12 - 15 min**
Volle Aushärtung	36 - 48 h
Zugscherfestigkeit (ISO 4587) auf PE	> 4 N/mm ²
Zugscherfestigkeit (ISO 4587) auf PP	> 4 N/mm ² ***
Shore D (ISO 868)	40 – 50
Temperatureinsatzbereich	- 40 °C / 80°C

*Jeweils 2 g der Klebstoffkomponenten unter Verwendung einer Mischdüse

** Es wird eine Zugscherfestigkeit von 0,1 N/mm² erreicht

*** Substratversagen.

Abhängig von den intrinsischen Eigenschaften und der Behandlung kann es zu Substratversagen kommen. Abhängig von der Wahl des Kunststoffes.

GEBRAUCHSHINWEISE

Oberflächenvorbereitung

Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, empfiehlt es sich, die Oberflächen mit geeignetem Werkzeug leicht anzurauen und anschließend mit Drei Bond Cleaner 3200 zu reinigen.

TECHNISCHES DATENBLATT (vorläufig)

Drei Bond 4261

Überarbeitet am: 25.05.2020
Version: 1.004



Mischung

Das Harz und der Härter müssen mechanisch gemischt werden, bevor der tatsächliche Klebstoff zur Applikation genutzt werden kann. Technische Spezifikationen müssen dabei beachtet werden, bis eine homogene Farbe erzielt wird. Die Produkte sind in Doppelkartuschen mit einem statischen Mixer verfügbar, das eine direkte und korrekte Applikation gewährleistet. Bitte die ersten 3-5 cm Klebstoff nicht zur eigentlichen Verklebung verwenden. Übermäßiges Auftragen von Klebstoffgemisch vermeiden, da die chemische Aushärtung viel Wärme erzeugt.

Topfzeit

Die Topfzeit des Produktes variiert zwischen einigen Minuten bis zu einigen Stunden bei Raumtemperatur. Höhere Temperaturen verringern die Aushärtezeit. Dosieren Sie den Klebstoff bei mehr als +15°C.

Verklebung

Die zu verklebenden Teile sollten sofort verarbeitet werden, nachdem der Klebstoff appliziert wurde. Fügeiteile aufeinanderpressen und mechanische Belastung vermeiden.

Entfernung Klebstoff

Restlicher Klebstoff kann mit Aceton oder anderen lösungsmittelhaltigen Cleanern entfernt werden. Dosiergeräte sollten gesäubert werden, bevor der Klebstoff ausgehärtet ist. Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

HALTBARKEIT

- Lagerung bei 2 – 7 °C.
- Um Verunreinigungen zu vermeiden, nicht umfüllen.
- Haltbarkeit: 6 Monate in ungeöffnetem Originalgebände.

PRODUKTKENNZEICHNUNG

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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.