

ACRYLATKLEBSTOFF Zweikomponentig



WELDYX Premium WELDYX MASTER 5 & 15 black

Mit WELDYX MASTER sind hochfeste, strukturelle und zugleich flexible, beständige Klebverbindungen möglich.

WELDYX MASTER ist ein Industrieklebstoff der zum Fügen von Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen eingesetzt wird. Durch seine hohe Qualität ist er speziell auf die Anforderungen vielfältiger industrieller Anwendungen abgestimmt. Eine Verwendung von Primern ist für Verklebungen von Aluminium und Edelstahl nicht notwendig. Durch seine Flexibilität können auch Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten strukturell verklebt werden. Im Vergleich zu herkömmlichen MMA-Klebstoffen punktet WELDYX MASTER mit einem außerordentlich niedrigen Schrumpfenverhalten, sowie thermischer, chemischer und klimatischer Stabilität. Durch die Prüfung nach DIN EN 45545-2/R1 und die Erfüllung des Brandschutzlevels HAZARD LEVEL HL 3 erfüllt WELDYX MASTER 5 die Vorgaben für Schienenfahrzeuge mit hoher Gefährdungsklasse.

Mit drei Gebindegrößen, eingebunden in ein optimales System aus Kartusche, Auspresspistole und Mischer bieten wir eine umfassende, individuelle Lösung an.

Gebindegrößen / Artikelnummer

	WELDYX MASTER 5 black	WELDYX MASTER 15 black
50ml Kartusche	WXM5.K50	WXM15.K50
490 ml Kartusche	WXM5.K490	WXM15.K490

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +2 °C bis +15 °C im verschlossenen Originalgebände, maximal 9 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit und kann zur Beschädigung der Kartusche führen. Die Lagertemperatur darf +2 °C nicht unterschreiten.

Eigenschaften (Einzelkomponenten)

	Harz A	Härter B
Farbe:	beige	schwarz
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	100.000-140.000	80.000-120.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen):		10:1
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht):		9:1
Dichte ²⁾ [g/ml]:	0,96-1,02	1,05-1,15
Flammpunkt ³⁾ [°C]:		+12
Spaltfüllvermögen [mm]:		0,25-15

1) Bei 25°C, Brookfield Viskosimeter

2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III

3) Gemessen nach DIN 51755

Eigenschaften (ausgehärteter Klebstoff)

	WELDYX MASTER 5	WELDYX MASTER 15
Farbe:	schwarz	schwarz
Verarbeitungszeit [min]:	3 - 6	14-20
Fixierzeit [min]:	8 -15	35-45
Endfestigkeit nach [h]:		24
Dichte ¹⁾ [g/ml]		0,97
Temperaturbeständigkeit [°C]:		-40 bis +100
Bruchdehnung ²⁾ [%]:		ca. 100

1) Theoretische Berechnung aus den Dichten der Einzelkomponenten

2) Gemessen nach ASTM D638 / DIN ISO 6892

Zugscherfestigkeiten¹⁾

Substrate	Zugscherfestigkeiten [N/mm ²]
Glasfaserverstärkter Kunststoff	7-9 (Substratbruch)
PVC	11-13 (Substratbruch)
ABS	7-9
Kaltgewalzter Stahl	ca. 17
Aluminium	14 -18
Edelstahl	14 -18
Acrylat	ca. 19

1) Geprüft nach GLUETEC AA-029

Haftungsspektrum

Metalle		Kunststoffe		Verbundwerkstoffe	
Aluminium	✓	Acrylate	✓	Vinyl	✓
Rostfreier Stahl	✓	Styrole	✓	Karbonfaser	✓
Baustahl	✓	ABS	✓	Polyester (DCPD mod.)	✓
Pulverbeschichtete Metalle	✓	PVC/CPVC	✓	Urethane	✓
Verzinkte Metalle	✗	Polyethylen	✗		
		Polypropylen	✗		
		Polytetrafluorethylen (PTFE)	✗		
		Polyacetal	✗		

Gebrauchsanweisung

Anwendung

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18°C und 25°C. Eine höhere oder niedrigere Temperatur beeinflusst die Verarbeitungszeit. Vor jeder Anwendung muss sichergestellt werden, dass der zu verwendende Mischer korrekt an der Kartusche befestigt ist sowie dass die Kartusche korrekt in der Auspresspistole platziert ist. Weiterhin ist darauf zu achten, dass die zu verklebenden Oberflächen nicht mit Ölen, Staub, Farben, Oxidationsschichten sowie allen weiteren Verunreinigungen kontaminiert sind. Vor dem Auftragen auf die zu verklebenden Oberflächen muss unbedingt eine geringe Menge des Klebstoffes ausgepresst werden, um die vollständige Durchmischung beider Komponenten zu garantieren, da sonst die Haftungseigenschaften verringert werden. Die anschließende Fügung der Materialien muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgen. Nach dem Ende der Verarbeitungszeit sollte keine starke mechanische Beanspruchung des Klebstoffes bis zur vollständigen Aushärtung erfolgen, da sonst die Haftungseigenschaften beeinflusst werden. Bei weiteren Fragen zum Produkt oder dessen Anwendung wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Oberflächenvorbehandlung

Um die optimalen Eigenschaften von WELDYGX MASTER zu garantieren ist die Reinigung der Oberflächen zwingend notwendig. Die Reinigungsmaßnahmen sind individuell auf die zu verklebenden Materialien und Oberflächen abzustimmen:

Metalle:

1. Die Oberfläche mit einem sauberen Tuch und reinem Aceton oder Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberfläche durch schleifen oder sandstrahlen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

Kunststoffe/Verbundwerkstoffe:

TECHNISCHES DATENBLATT



1. Die Oberfläche mit einem sauberen Tuch und Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberfläche durch schleifen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

ACHTUNG: Kein Benzin oder minderwertigen Alkohol zur Vorbehandlung benutzen.

TECHNISCHES DATENBLATT



Hinweis:

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die von GLUETEC getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt GLUETEC im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. GLUETEC lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.