

PRODUKT INFORMATION



Power Bond

2K 704

Art. Nr. 7045 / Farbe: Komp. A: Weiß – Komp. B: Beige / Inhalt: 400ml

Produkt:

POWER BOND 2K 704 ist ein Zweikomponenten-Methacrylatklebstoff, der für eine sehr starke und strukturelle Bindung vorgesehen ist. Darüber hinaus bietet das Produkt eine hervorragende chemische Beständigkeit für dauerhafte Verbindungen, auch in rauen Umgebungen. Nach vollständiger Aushärtung weist Powerbond eine hervorragende Schlag-, Schäl- und Druckbeständigkeit auf.

Anwendungen:

Power Bond eignet sich zum Verkleben einer Vielzahl von Verbundwerkstoffen, Kunststoffen und Metallen, Stahl und Aluminium. Diese Materialien können ohne Oberflächenvorbereitung verklebt werden.

Gebrauchsanleitung:

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18°C und 25°C. Eine höhere oder niedrigere Temperatur beeinflusst die Verarbeitungszeit des Klebstoffes. Stellen Sie vor jedem Gebrauch sicher, dass der zu verwendende Mischer ordnungsgemäß an der Kartusche angebracht ist und dass die Kartusche ordnungsgemäß in der Anwendungspistole platziert ist. Darüber hinaus muss sichergestellt sein, dass die zu verklebenden Oberflächen nicht mit Öl, Staub, Farbe, Oxidationsschichten und anderen Verunreinigungen verunreinigt sind. Vor dem Verkleben muss eine kleine Menge Klebstoff herausgedrückt werden, um sicherzustellen, dass die beiden Komponenten vollständig gemischt sind, da sonst die Klebeeigenschaften abnehmen. Das anschließende Zusammenfügen der zu verklebenden Materialien muss innerhalb der Bearbeitungszeit erfolgen. Am Ende der Verarbeitungszeit sollte der Klebstoff erst dann stark mechanisch belastet werden, wenn er vollständig ausgehärtet ist. Andernfalls werden die Klebeeigenschaften beeinträchtigt.

Lagerung & Haltbarkeit:

Bei einer optimalen Lagertemperatur von 2°C bis maximal 15°C in der geschlossenen Originalverpackung beträgt die Haltbarkeit maximal 9 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer deutlich kürzeren Haltbarkeit und kann den Klebstoff beschädigen. Die Lagertemperatur darf nicht unter 2°C liegen.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG:

Um die optimalen Eigenschaften von Power Bond zu gewährleisten, müssen die Oberflächen unbedingt gereinigt werden. Die Reinigungsmaßnahmen müssen auf die zu verklebenden Materialien und Oberflächen abgestimmt sein:

Metall:

1. Die Oberfläche muss mit einem Entfetter und einem sauberen Tuch von Staub und anderen Verunreinigungen gereinigt werden.
2. Die Oberfläche durch Schleifen oder Sandstrahlen leicht aufrauen.
3. Wiederholen Sie Schritt 1 erneut.

Kunststoffe/ Verbundwerkstoffe:

1. Die Oberfläche muss mit einem Entfetter und einem sauberen Tuch von Staub und anderen Verunreinigungen gereinigt werden.
2. Die Oberfläche durch Schleifen leicht aufrauen.
3. Wiederholen Sie Schritt 1 erneut.

Nur für den professionellen Gebrauch.



TECHNISCHE DATEN

Spezifikationen - Einzelkomponente:

	Komponente A:	Komponente B:
Farbe:	Weiß	Beige
Viskosität ¹ [mPas]	30.000 - 100.000	50.000 - 120.000
Mischungsverhältnis A:B (Volumen)	1:1	1:1
Mischungsverhältnis A:B (Gewicht)	1:1	1:1
Dichte ² [g/ ml]	0,96	0,97
Flammpunkt ³ [°C]	+12	+12
Füllkapazität [mm]	0,25-5	0,25-5

¹ Bei 24 °C Brookfield-Viskosimeter

² Gemessen nach DIN 53217, Teil 2, Dichtekugel Modell 475/111

³ Gemessen nach DIN 53217

Spezifikationen - Ausgehärtet:

Farbe:	Beige
Bearbeitungszeit:	35 – 45 Minuten
Fixierzeit:	55 – 60 Minuten
Endstärke nach [H]:	24
Dichte ¹ [g/ ml]:	0,94
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40°C bis +100°C
Bruchdehnung ² [%]:	6 bis 7

¹ Theoretische Berechnung aus den Dichten der einzelnen

² Gemessen nach ASTM D638/ DIN ISO 6892