

PRODUKTDATENBLATT DEWELD 530

DEWELD 530 ist ein zwei-Komponenten-Methacrylat-Kleber für warmverformbare Kunststoffe, Metalle und Verbundwerkstoffteile. Bei einem Mischungsverhältnis von 1:1 beträgt die Verarbeitungszeit 4-6 Minuten und 75% der maximalen Klebefähigkeit wird nach 10-15 bei Raumtemperatur erreicht. Deweld 530 zeichnet sich durch eine Kombination von Hochfestigkeit und Starre aus und ist vielseitig einsetzbar innerhalb einer großen Bandbreite von unterschiedlichen Materialien.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- ausgezeichnete Scher-, Ablöse- und Stoßfestigkeit
- große Temperaturbeständigkeit
- nicht ablaufend
- füllt Risse und Spalten bis zu 4 mm
- ausgezeichnete Belastbarkeit
- resistent gegen Witterung und Feuchtigkeit
- härtet bei Raumtemperatur
- keine Oberflächenbehandlung nötig
- 100% reaktiv

TYPISCHE ANWENDUNGSBEISPIELE

Verklebungen von:

- PVC und Vinylprodukte
- ABS
- Acrylprodukte (PMMA)
- Polyester
- Styren-Harze
- Vinyl Ester
- PC Mischungen
- PBT Mischungen
- Epoxiden
- Stahl, **Kohle**
- Aluminium*
- LMR
- Fiberglas
- Phenoline
- PET Mischungen
- epoxidbeschichtete Materialien
- Polyurethane
- rostfreier Stahl*

* Metal Prep 90 wird zur Vorbehandlung empfohlen

PRODUKTI NFORMATION

(physikalische Eigenschaften in nicht gehärtetem Zustand bei 22°C)

	<u>Teil A</u>	<u>Teil B</u>
Viskosität cP.....	40.000 – 60.000	40.000 – 60.000
Farbe.....	weiß	gelb
Dichte g/cc.....	1.01	0.96
Mischungsverhältnis Volumen zu Gewicht.....	1	1

TECHNISCHE DATEN (Aushärtung bei 22°C)

Zugscherfestigkeit Mpa, ASTM D 3039.....	20-24
Modul, Mpa.....	931 - 1137
Dehnbarkeit bis zum Bruch %.....	15 – 25
Lap Shear (ASTM D 1002) Kohäsionsfestigkeit Mpa.....	20 – 24
Mischungsdichte.....	0,98 g/cc
Verarbeitungszeit (1).....	4 – 6 Min.
Fixierzeit (2).....	12 – 15 Min.
Volle Aushärtung nach.....	24 Std.
Enthalten Lösungsmittel.....	keine
Flammpunkt.....	9°C
Ausdehnung.....	15 – 25%
Temperaturbeständigkeit.....	-55°C – 120°C

Sandgestrahlte Oberfläche zu sandgestrahlter Oberfläche – 100% Festigkeit

- Aufgrund ihrer Viskosität und Fließeigenschaften sind die Methacrylat-Kleber von Devcon in hervorragender Weise für kontinuierliche Auftragsmethoden geeignet. Das Auftragen des Produktes kann mit dem geeigneten Mixer schnell und einfach ohne zu tropfen erfolgen.
- 1.) Verarbeitungszeit: die Zeit in der Teil A und Teil B miteinander gründlich vermischt wurden bis das Produkt nicht mehr verarbeitet werden kann.
 - 2.) Fixierzeit: der Zeitraum, der nötig ist, bis die miteinander verklebten Oberflächen ein 1-kg-Gewicht auf einem 12,7 mm überhängenden Verbindungsteil von 25,4 mm Breite halten können, ohne daß Bewegung entsteht.

CHEMISCHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT

Kohlenwasserstoffe	- sehr gut
Säuren und Basen	- sehr gut
Salzlösungen	- sehr gut

Reagiert empfindlich auf polare Lösungsmittel, starke Säuren und Basen.

ANWENDERINFORMATIONEN

MISCHUNG

Devweld 530 ist erhältlich in abgemessenen Kartuschen oder zusammen mit automatisierter Ausrüstung. Wünschen Sie weitere Informationen bezüglich der automatisierten Ausrüstung, wenden Sie sich bitte an ITW DEVCON.

Die Kartusche sollte mit der entsprechenden Pistole und dem Mixer verwendet werden. Mit Hilfe des Mixers können Sie genau dosierte Mengen auf die Oberflächen auftragen.

Bitte beachten: wenn das Produkt in der Mischdüse erst einmal gehärtet ist, muß die Mischdüse entsorgt werden und ein neuer Mixer stattdessen verwendet werden.

ANWENDUNG

Der gemischte Kleber ist unmittelbar als dünner Film oder aber in Tropfenform auf eine der Oberflächen aufzutragen. Diese ist innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit genau in der gewünschten Form an das zu verklebende Teil anzupassen. Es muß sichergestellt werden, daß ein fester Kontakt zwischen den beiden zu verklebenden Materialoberflächen gegeben ist. Verwenden Sie bitte genügend Material, damit eine 100%-ige Kleberabdeckung gewährleistet ist. Alle Weiterverarbeitungen, die Positionierung und das Festklammern sollten abgeschlossen sein, bevor die Verarbeitungszeit verstrichen ist. Ein Verschieben eines Teils nach Ablauf der Verarbeitungszeit kann dazu führen, daß die Klebefestigkeit geringer ist als möglich wäre. Sorgen Sie dafür, daß die zusammengefügte Teile nicht verschoben werden bis die Fixierung erfolgt ist.

EINFLUSS DER TEMPERATUR

Eine Aufbringung des Klebers bei Temperaturen zwischen 18°C und 26°C sichert eine ordnungsgemäße Aushärtung. Temperaturen unter 18°C werden den Aushärteprozeß verlangsamen, über 26°C beschleunigen ihn. Die Viskosität von Teil A und Teil B dieses Klebers werden von den Temperaturen beeinträchtigt.

LAGERUNG UND LAGERBESTÄNDIGKEIT

Die Kleber von Devcon sollten in kühler, trockener Umgebung gelagert werden, wenn sie für längere Zeit nicht genutzt werden. Wenn das Material bei einer Raumtemperatur von 22°C in seinen ursprünglichen Behältern aufbewahrt wird, kann man von einer Lagerbeständigkeit von 1 Jahr ab Herstellungsdatum ausgehen.

Die Lagerbeständigkeit kann durch Kühlung bei 7°C bis 12°C zeitlich ausgedehnt werden. Dieses Klebprodukt sollte niemals eingefroren werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Bitte lesen Sie vor Gebrauch das entsprechende Sicherheitsdatenblatt, damit optimale Sicherheitsvorkehrungen getroffen und das Produkt bestmöglich genutzt werden kann.

VERWENDUNG UND LAGERUNG

ACHTUNG! Dieses Produkt ist feuergefährlich! (Teil A und Teil B). Es beinhaltet Methacrylatester. Halten Sie die Behälter nach Gebrauch verschlossen. Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt. Nach Hautkontakt betroffene Stelle gründlich mit Wasser und Seife auswaschen. Bei Augenkontakt 15 Min. mit Wasser auswaschen, Arzt aufsuchen. Verursacht Gesundheitsschäden nach Verschlucken. Halten Sie diese Materialien außerhalb des Zugriffs von Kindern. Halten Sie diese Produkte außerhalb der Einflußzone von Hitze, Funken und offenen Flammen.

BEACHTEN: Wegen der kurzen Aushärtezeit dieses Produktes wird erhebliche Hitze generiert wenn größere Mengen hiervon zur gleichen Zeit miteinander vermischt werden (eine Filmdecke von mehr als 4 mm Dicke sollte auf jeden Fall vermieden werden). Die Hitze, die beim Vermischen großer Mengen des Klebers entsteht, kann dazu führen, daß eingeschlossene Luft oder Gase frei werden. Um dieses zu verhindern, verwenden Sie bitte nur soviel Material wie nötig, um innerhalb der Verarbeitungszeit den Arbeitsvorgang

