

CG 21 WEISS / SCHWARZ

2K-MMA-KLEBSTOFF

EIGENSCHAFTEN

CG 21 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender Methacrylsäureester-Zweikomponentenklebstoff, der für die schnelle Verklebung von vielen Werkstoffen geeignet ist.

ÜBERSICHT

- Allzweck-Klebstoff
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- schnelle Aushärtung
- Ausgezeichnete Haftung auf Verbundwerkstoffen, Kunststoffen und Metallen
- hohe Schälfestigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN			
Zusammensetzung	CG 21 A	CG 21 B	MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht	100	90	
Mischungsverhältnis n. Volumen bei 25 °C	100	100	
Farbe (visuell) / CG 21	weißlich	beige / gelb	hellgelb
Viskosität bei 25 °C (Pa*s)	ca. 45	ca. 40	ca. 45
Dichte	1.03	0.96	ca. 1
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g (min)	-	-	2 - 3
Flammpunkt (°C)	10	10	-

Härtungsbedingungen

Temperatur	°C	15	23	40
Härtungsdauer ZSF > 1 MPa	Minuten	12	8	2
Härtungsdauer ZSF > 10 MPa	Minuten	25	18	5

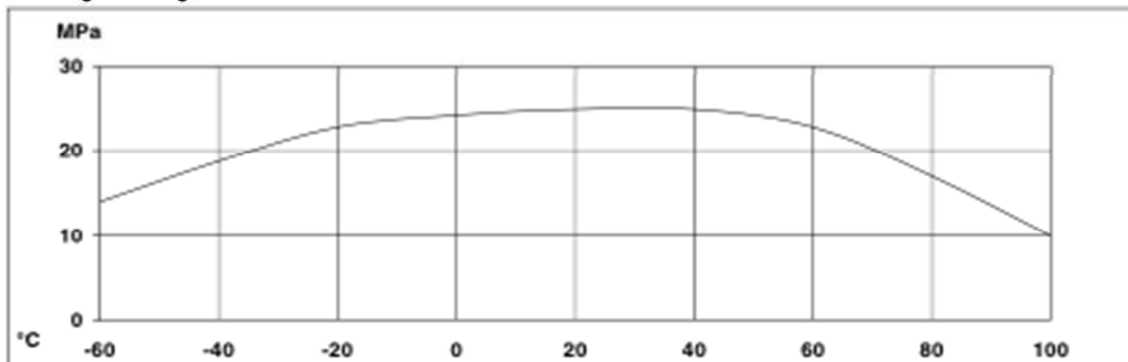
ZSF = Zugserfestigkeit

Hinweis: Das Klebstoffvolumen verringert sich während der Aushärtungszeit um ca. 13%.

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugscherfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587) (typische Mittelwerte)

Härtung: = 7 Tage bei 23 °C



Rollenschälversuch (ISO 4578)**Shore-Härte:****Bruchdehnung:**

11 N/mm

D78

50 – 75 %

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178)

Härtung 1 Tag / 23°C (Prüftemperatur: 23°C)

Biegefestigkeit:

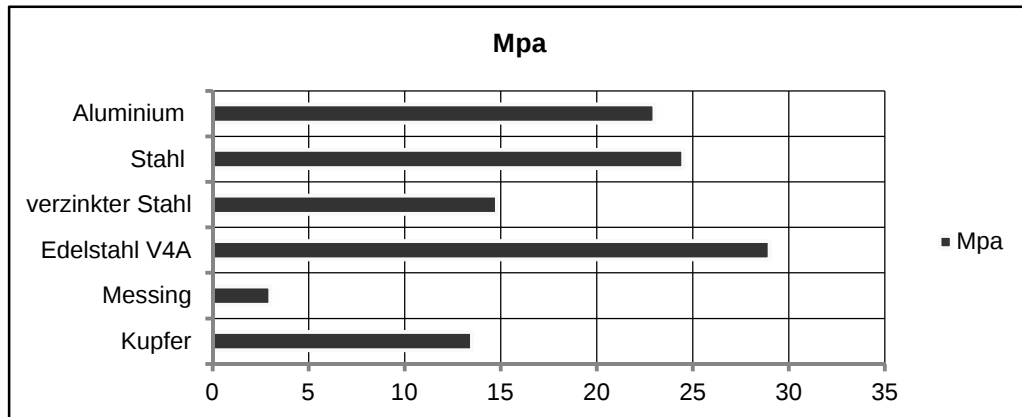
E-Modul:

36 MPa

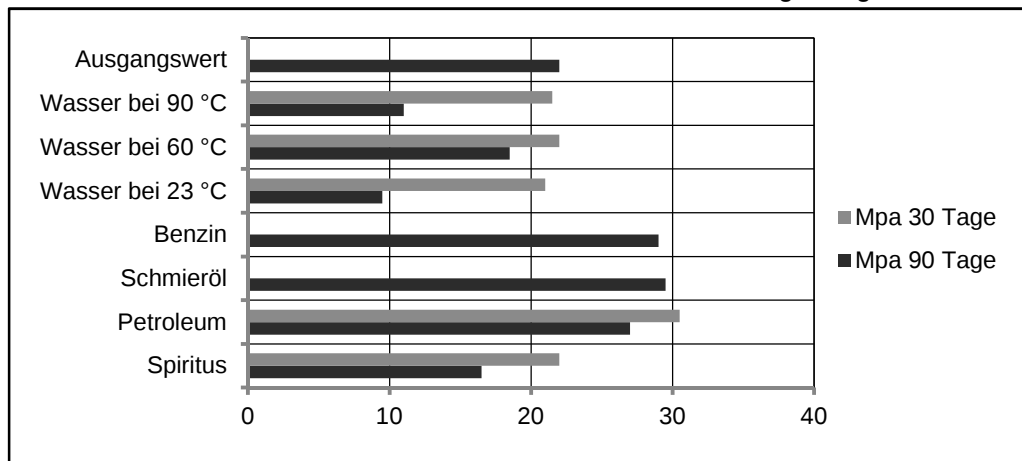
1430 MPa

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)**Härtung:** 7 Tage bei 23°C und Prüftemperatur 23°C

Vorbehandlung - Sandstrahlen

**Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)**

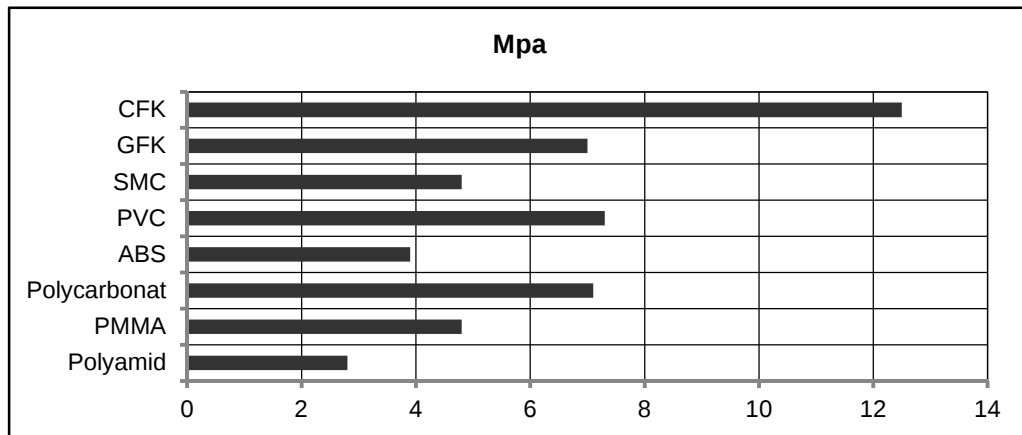
Sofern nicht anders angegeben wurde die ZSF nach einer Lagerung für die Dauer von 90 Tagen bei 23°C ermittelt.

Härtung: 7 Tage bei 23°C

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C und Prüftemperatur 23°C

Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



VERARBEITUNGSHINWEISE

Die Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. Klebstoffe auf Methacrylsäureesterbasis können jedoch selbst bei wenig Vorbehandlung verwendet werden. Nach der Verarbeitung ist der Statikmischer zu entfernen und die Kartusche mit dem Originalverschluss zu schließen, da sonst eine Rückhärtung in die Kartusche stattfindet.

VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z. B. Acetonspray, gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt. Alkohol, Benzin oder Lackverdünner sollten hierfür nicht verwendet werden.

Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt (pickling-beizen) werden.

Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Es wird betont, dass eine ordnungsgemäße Klebfuge essenziell für eine dauerhafte Klebverbindung ist. Die Klebkomponenten sollten in einer festen Position angeordnet und gesichert werden, sobald der Klebstoff aufgetragen worden ist.

Reinigung der Werkzeuge

Alle Werkzeuge werden am besten mit heißem Wasser und Seife gereinigt bevor Klebstoffrückstände anhäften können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend.

Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten. Außerdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

LIEFERFORM

50 ml - Kartusche incl. 1 Statikmischer	Artikel-Nr. CG-21
--	-----------------------------

VERARBEITUNGSGERÄTE

Handmischpistole 1:1 50 ml	Artikel-Nr. CG-Mischpistole
---	---------------------------------------

VORSICHTSMASSREGELN

CG TEC Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden.

Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einweg Papiertüchern

- keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.

Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sicherheitsdatenblätter sind im Internetshop unter www.carbonscout.com beim jeweiligen Produkt hinterlegt.

LAGERUNG

CG 21 kann für eine Dauer von bis zu 12 Monaten bei 2 - 8°C gelagert werden, vorausgesetzt, dass sie in ihren Originalgebinden verbleiben.

Bei 15 - 25°C beträgt die Lagerfähigkeit maximal 9 Monate.

Das Verfalldatum ist, unter Annahme einer Lagerung bei 0 - 8°C, auf der Verpackung angegeben.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. CG TEC GmbH garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. CG TEC GmbH übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma CG TEC GmbH beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.