Wisacoll® AC 22.2K

Zweikomponenten Cyanacrylat-Klebstoff (Sekundenkleber)

Anwendungsgebiete

Schneller, hochviskoser (gelartiger) und spaltüberbrückender Zweikomponenten-Klebstoff mit vielseitigen Einsatzmöglichkeiten im gesamten Bau-, Montage- und Industriebereich

- zum Kleben und Montieren von Gummimaterialien aller Art, inklusive Moosgummi, vielen Kunststoffen wie APTK, EPDM, NBP, CR, SBR, NR, ABS, PMMA, PS, PC und PVC-hart miteinander und untereinander
- besonders empfohlen für Überkopfarbeiten und senkrechte Flächen
- gute Haftung auch auf gängigen Werkstoffen wie Glas, Keramik, Metallen, Leder, Kork, Holz etc.
- ideal für Handwerk und Industrie

Produktvorteile

- universell einsetzbar
- im Gegensatz zu 1K-Sekundenklebstoffen kann Wisacoll AC 22.2K Spalten bis 2 mm überbrücken; grössere Spalten / Schichtdicken sind möglich, bedürfen jedoch vorher einer werkstoff- und anwendungsbezogenen Prüfung, da der Klebstoff bei grossen Schichtdicken zu heiss werden kann
- hochviskos
- nicht abtropfend
- schnell
- hochfest
- mechanisch nachbearbeitbar
- geringer Schwund
- lösemittelfrei
- schnell polymerisierende Klebeschicht

Basis

modifizierte Cyanacrylate

Einschränkungen

Obwohl die Klebeverbindungen von Cyanacrylat-Klebstoffen feuchtigkeitsbeständig sind, ist eine ständige direkte Wassereinwirkung zu vermeiden, da hierdurch die Klebfestigkeit erheblich herabgesetzt wird und mit der Zeit nicht mehr gegeben ist. Nicht geeignet für PE, PP, PTFE (Teflon®), Bitumen und wachshaltige Untergründe.

Dichte

Binder (A-Komponente) ca. 1.06 g/cm^3
Härter (B-Komponente) ca. 1.15 g/cm^3

Shore Härte

ca. 35 Shore-D oder ca. 90 Shore-A

Mischverhältnis

Volumenteile (A:B = 4:1)

Viskosität

Binder (A-Komponente) ca. 200’000 mPa*s (bei +23 °C)
Härter (B-Komponente) ca. 75 mPa*s

Die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C.

Verarbeitungstemperatur

ab +5 °C bis +35 °C, optimal +23 °C

Offene Zeit (ungefügt)

ca. 3 - 4 min (je nach Ansatzmenge / Schichtdicke)

Max. Verarbeitungszeit im Statikmischer

max. 3 min (bei +20 °C); die Verarbeitungszeit von Wisacoll AC 22.2K halbiert sich in etwa bei +30 °C und verdoppelt sich in etwa bei +10 °C. Innerhalb dieser Zeit MUSS der Klebstoff im Statikmischer vollständig erneuert werden, um eine einwandfreie Mischung zu gewährleisten. Bei Arbeitsunterbrechungen über diese Zeit hinaus ist daher ein Austausch des Statikmischers zwingend erforderlich!

Temperaturbeständigkeit

ab -40 °C bis +100 °C (bei erhöhten Temperaturen kommt es zu einer Erweichung des Klebstoffs)

Elektrische Eigenschaften

Elektrische Durchschlagsfestigkeit (DIN 52481)	ca. 10 - 13 kV/mm
Dielektrizitätskonstante ε bei 1 MHz (DIN 53482)	ca. 5.3

Spaltfüllvermögen

ca. 0 - 5 mm (optimal 0 - 2 mm)

Flammpunkt

+87 °C

Zugscherfestigkeit

indikative Werte nach ISO 4587

Metalle	**N/mm²**	**Kunststoffe**	**N/mm²**
Stahl	ca. 17	PC	ca. 11
Stahl, sandgestrahlt	ca. 19	ABS	ca. 12
rostfreier Stahl	ca. 15	PMMA	ca. 10
Aluminium	ca. 6		
		Hölzer	**N/mm²**
		Kiefernholz	ca. 13
		Buchenholz	ca. 15

Fixierzeit
indikative Werte

Metalle ca. 5 - 10 s Kunststoffe ca. 10 - 90 s Hölzer ca. 7 - 45 s

Fixierzeit, Verarbeitungszeit, offene Zeit etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Untergrund, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Die angegebenen Zeiten stellen reine Richtwerte dar. Wir empfehlen, angemessene Sicherheitszuschläge einzuplanen.

Endfestigkeit

ca. 8 h bei 23 °C bis zum Erreichen der Endfestigkeit

Verarbeitung

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein.
Für die Reinigung der meisten Haftflächen haben sich Wisatyp TL 16 und Wisaclean R 101 in der Praxis bewährt. Für PVC-Oberflächen empfehlen wir Wisaclean R 101. Unsere zahlreichen Profi-Reiniger sind im Internet detailliert beschrieben. Zusätzlich können die Klebeflächen auch unmittelbar vorher angeschliffen (Metalle) oder angeschnitten werden (empfohlen bei Gummi).

- Mitgelieferten Doppelstössel in die 2K-Kartusche einführen
- Verschlusskappe abnehmen und Kartusche ausdrücken bis beide Komponenten gleichmässig austreten
- Statikmischer an der Kartusche befestigen und eine kleine Raupe auf ein Teststück dosieren, um zu gewährleisten, dass beide Komponenten korrekt vermischt sind
- Klebstoff auftragen und Teile sofort zusammenfügen; nach der Anwendung Statikmischer wieder abnehmen, entsorgen und

sicherstellen, dass sich die Klebstoffkomponenten am Auslass nicht vermischen
- Kartusche verschliessen
- Unbedingt kühl und trocken lagern!

Reinigung

Die Reinigung von nicht ausgehärtetem Wisacoll AC 22 erfolgt mit Wisaclean R 216 (schnell verdunstend) oder Wisatyp SA Lösemittel (langsam verdunstend). Das ausgehärtete Produkt kann normalerweise nur noch mechanisch entfernt werden. Hände mit Wasser und Seife waschen.

Weitere Informationen

Mehr Informationen über dieses Produkt (Verlinkung zum Produkt auf unserer Homepage, Sicherheitsdatenblatt, Zertifikate, spezielle Anfragen etc.) finden Sie unter dem nebenstehenden ISOPIN QR-Code.

Farben

Binder (A-Komponente)	**transparent**
Härter (B-Komponente)	**weisslich**
Mischung (ausgehärteter Film)	**milchig-weiss** bis **trüb-cremefarben**

Artikel Nr.

AC 22.2K - Doppelspritzen à 10 g (Side-by-Side)
Dank mitgeliefertem Stössel keine Verarbeitungspistole notwendig.

Mikro-Statikmischer bitte immer separat bestellen!

Lieferform

VEH zu 10 Doppelspritzen à 10 g

Haltbarkeit

In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt, bei trockener kühler Lagerung zwischen +2 °C und +10 °C und optimaler Luftfeuchtigkeit zwischen 50 % und 60 %, beträgt die offizielle Haltbarkeit 9 Monate ab Produktionsdatum.
Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Zubehör gut zu wissen…

Artikel Nr.	Kurzbeschreibung
SM.10	Mikro-Statikmischer zu AC 22.2K Orange Elemente (16S), konische Spitze

Sicherheit und Entsorgung: Machen Sie sich mit unseren aktuellen Sicherheitsdatenblättern (SDB) zu den verwendeten Produkten vertraut. Alle geltenden Sicherheitsvorschriften und Hinweise zur Entsorgung müssen beachtet werden.

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs-, und Zahlungsbedingungen, abrufbar unter www.wisabax.ch/agb.html. © Wisabax AG - Dieses Merkblatt ersetzt alle älteren Versionen.

Ist Ihnen eine unklare Formulierung oder ein Fehler aufgefallen? Vielen Dank für Ihre Rückmeldung.