

Konstruktiver Zweikomponenten-Methacrylat-Klebstoff, niedrigviskos Farbe: pink / grün, transluzent wenn gemischt

Anwendungsgebiete	<p>Wisacoll MMA 3095 ist ein schneller, struktureller, hitzebeständiger und universeller Zweikomponenten-Klebstoff</p> <ul style="list-style-type: none">▪ für diskrete und klare Verbindungen im Innenbereich▪ für die Verklebung einer breiten Palette von Materialien: Metalle, die meisten lackierten und pulverbeschichteten Oberflächen, Verbundwerkstoffe, Acryl, diverse weitere Kunststoffe wie z.B. PVC-hart, ABS, Bakelit, GFK, Glas (nur im Innenbereich), Holz, Keramik, Steinzeug etc.▪ gut geeignet zum Kleben von Flacheisen, Blechtafeln, Eckwinkeln, Reparaturarbeiten von Behältern, Halteelementen, Lampen, Gehäusen und Dachmodulen▪ zum Ausfüllen von Rissen▪ top zum Verbinden von Edelstahlhülsen und Kappen oder zum Befestigen von Griffen, Zierelementen, Tischbeinen aus Metall auf Glas oder Acryloberflächen▪ zur Befestigung von Haken auf Keramik- und Metalloberflächen▪ ideal für Möbelherstellung, Schilderindustrie, Maschinen- und Apparatebau, Metallbau, Fahrzeugbau, Handwerk und weitere Anwendungen
Produktvorteile	<ul style="list-style-type: none">▪ einfaches Handling dank der Doppelspritze (keine Pistole notwendig)▪ kontrollierte und sichere Vernetzung▪ kraftschlüssig, exzellente Stoss-, Schäl- und Scherfestigkeit▪ hohe Hitze- und Vibrationsbeständigkeit▪ einbrennlackierbar (20 min / +180 °C)▪ beständig gegen Wasser, Gase, Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien▪ keine Korrosionsgefahr▪ schleifbar und bohrbar im ausgehärteten Zustand▪ härtet ohne (Luft)feuchtigkeit aus▪ überstreichbar und überlackierbar
Basis	Methacrylsäuremethylester
Einschränkungen	<ul style="list-style-type: none">▪ Beim Kleben unterschiedlicher Materialien (speziell im Aussenbereich) ist die wärmebedingte Längenausdehnung der verschiedenen Werkstoffe zu berücksichtigen, ggf. einen elastischen Montageklebstoff verwenden. Gerne beraten wir Sie im Bereich des elastischen Klebens.▪ Nicht geeignet für PE, PP, PTFE (Teflon[®]), Bitumen und wachshaltige Untergründe.▪ Die Adhäsion auf transparenten Materialien, unter direktem Einfluss von UV-Strahlen auf die Haftfläche, ist NICHT gewährleistet. Wir bieten Ihnen mit unserem Sortiment Alternativen.

Reinigungsmittel

Wisaclean R 216 zur Reinigung der nicht saugenden Haftflächen und von frischen Produktresten. Das ausgehärtete Produkt kann normalerweise nur noch mechanisch entfernt werden. Hände mit Wasser und Seife waschen.

Verarbeitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.
Dieses Produkt ist für geschultes Personal von Fachbetrieben bestimmt.

Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein. Nicht saugende Oberflächen reinigen mit Wisaclean R 216. Behandelte und nicht saugende Oberflächen mit einer Haftprobe prüfen. Je nach Materialoberfläche ist sicherzustellen, ob durch Anschleifen oder Primern die Adhäsion verbessert werden kann.

Gebinde öffnen. Vorsichtig auspressen bis beide Komponenten austreten. Speziell bei bereits geöffneten Kartuschen ist darauf zu achten, dass keine allfällig vorhandenen Verhärtungen in das Mischrohr gelangen. Erst dann Statikmischrohr aufschrauben.

Um eine optimale Verklebung zu gewährleisten, müssen die zwei Komponenten gründlich vermischt werden. Den Klebstoff auftragen. Zu klebende Teile rasch möglichst zusammenfügen. Teile pressen oder mindestens fixieren bis eine genügende Funktionsfestigkeit erreicht ist.

Anmerkungen

- Die ersten ca. 2 g Klebstoffmischung pro Statikmischer sind noch nicht optimal gemischt und dürfen deshalb nicht zum Kleben verwendet werden (Sicherheitsschuss).
- Bei Arbeitsunterbrechungen ist darauf zu achten, dass der Klebstoff nicht zu lange im Statikmischer verbleibt (vgl. Punkt. Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr).
- Bei kontinuierlichem Arbeiten können mit einem Statikmischer mehrere Doppelspritzen entleert werden. Bei einem Arbeitsunterbruch, länger als die maximale Verarbeitungszeit im Statikmischrohr, muss der Statikmischer zwingend durch einen neuen ersetzt werden.
- Alternativ kann der Klebstoff auch (ohne Statikmischer) extern mit einem Spachtel gemischt werden. Darauf achten, dass keine Luft in die Masse eingemischt wird.
- Das Produkt reagiert stark exotherm, d.h. das Anmischen einer grossen Klebstoffmenge kann zu Hitze und Rauchentwicklung führen.
- Presszeit, Zeit bis zur Funktionsfestigkeit sowie Durchhärtung sind massgeblich von Temperatur und Auftragsmenge abhängig. Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.
- Teile, die nicht verklebt werden sollen, ggf. durch eine PE-Folie schützen.

Kleben von Metallen

- Bei glatten Oberflächen bringt in den meisten Fällen ein Anschleifen mit Schleifpapier (z.B. P 120) eine Haftverbesserung.
- Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender Feuchtigkeit zu schützen (Weissrostbildung). Hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche gelangt!

Farben	Binder (A-Komponente)	grün
	Härter (B-Komponente)	pink
	Mischung	transluzent (klar, leicht gräulich transparent)
Dichte	ca. 1.02 g/ml (Mischung)	
Mischverhältnis	Volumenteile (A:B = 1:1)	
Viskosität	ca. 3500 - 5000 mPa*s; die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C	
Verarbeitungszeit	ca. 2 min (bei +20 °C)	
Max. Verarbeitungszeit im Statikmischer	<p><2 min. bei +24 °C; die Verarbeitungszeit halbiert sich in etwa bei +30 °C und verdoppelt sich in etwa bei +10 °C</p> <p>Innerhalb dieser Zeit MUSS der Klebstoff im Statikmischer vollständig erneuert werden, um weiterhin eine einwandfreie Mischung zu gewährleisten.</p> <p>Bei einem Arbeitsunterbruch über diese Zeit muss daher zwingend der Statikmischer gewechselt werden!</p>	
1. Funktionsfestigkeit	ab ca. 1 h	
Aushärtezeit	<p>50 % Endfestigkeit nach ca. 1 h, bei +20 °C</p> <p>100 % Endfestigkeit nach ca. 6 h</p>	
Spaltfüllvermögen	<3.0 mm	
Empfohlene Klebefugendicke	ca. 0.2 - 2.00 mm	
Bruchdehnung	max. 25 %	
Zugfestigkeit	ca. 16 - 22 N/mm ² nach ASTM D 1001	
Zugscherfestigkeit	<p>ca. 20 - 35 N/mm² ASTM D 1002 Metall / Metall bei +20 °C</p> <p>ca. 16 - 22 N/mm² ASTM D 1002 Glas / Metall bei +80 °C</p>	
Überstreichbarkeit	Schleif- und überstreichbar nach vollständiger Vernetzung mit den meisten Farbsystemen. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; Eigenversuche notwendig.	
Filmeigenschaft	zähhart	
Temperaturbeständigkeit	ab -40 °C bis +180 °C (nach vollständiger Vernetzung) bis +200 °C (kurzfristig)	
Verarbeitungstemperatur	ab +5 °C bis +25 °C	
Flammpunkt	ca. 10 °C	

Untergründe

Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, Edelstahl, Baustahl, Acryl, glasfaserverstärkte Kunststoffe, PVC-hart, ABS, Bakelit, GFK, Glas (nur im Innenbereich), Epoxy, Polyester, Polyurethan, viele thermo- und duroplastische Kunststoffe (ausser PE und PP), Holzwerkstoffe, HPL, Corian, Naturstein, Keramik, Steinzeug. Bei weiteren Oberflächen sind Eigenversuche notwendig.

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.

Artikel Nr. + Farbe

Wisacoll MMA 3095 grün / pink

Lieferform / Inhalt

1:1 Doppelspritzen à 25 g (ca. 25 ml)
Grössere Gebinde auf Anfrage.

Haltbarkeit

In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei trockener Lagerung zwischen +15 °C und +25 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 12 Monate ab Produktionsdatum. Höhere Temperaturen reduzieren die Haltbarkeit. Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Zubehör

SM.25-50.SC Statikmischer für 1:1 / 2:1 2K-Gebinde
grüne Elemente (16L)

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.