

## Konstruktiver 2K-Spezial-Klebstoff für niederenergetische Oberflächen wie Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon, EPDM u.a.m.

### Anwendungsgebiete

Wisacoll PEPP 3000 ist ein struktureller Zweikomponenten-Klebstoff für extrem schwierig zu verklebende Untergründe

- wurde speziell entwickelt zum Kleben (ohne Vorbehandlung) von niederenergetischen Kunststoffen wie Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), PTFE (Teflon®), EPDM (Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk)
- geeignet sind aber auch besser zu klebende Materialien wie z.B.

Kunststoffe	PVC, ABS, GFK, PA, PMMA, PBT, PET, PC, PS, aber auch PE, PP, PTFE und EPDM
Composites	CFK, GFK, FPM, SMCs, Gelcoat, Polyurethan, Polyester und Epoxid
Metalle	Aluminium, Gusseisen, Stahl, rostfreier Stahl, Baustahl, Kupfer, die meisten lackierten und pulverbeschichteten Oberflächen, feuerverzinkte und galvanisierte Metalle
Weitere Werkstoffe	Holz, Glas, und viele mit Wi-Primer V-01 oder Wi-Primer V-07 behandelte saugende Untergründe

- ideal für Automobilzulieferindustrie, Solartechnik, Elektrotechnik, Feinwerktechnik, Optik, Maschinen- und Apparatebau, zur Montage von Teilen und für viele unzählige industrielle und gewerbliche Individualanwendungen

### Produktvorteile

- gute Haftung auch dort, wo andere Klebstoffe versagen
- kraftschlüssig
- exzellente Stoss-, Schäl- und Scherfestigkeit
- gute Vibrationsbeständigkeit
- gut beständig gegen Süss- und Salzwasser sowie vielen Chemikalien
- keine Korrosionsgefahr
- schleifbar und bohrbar im ausgehärteten Zustand
- überspachtelbar mit vielen Kleb- und Dichtmassen
- überstreichbar und überlackierbar

### Basis

2K-Reaktionsklebstoff auf Basis von Hybrid-Acrylat

### Einschränkungen

Nicht empfohlen für Polysulfone (PSU) und Silikone.  
Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu prüfen. Dies gilt insbesondere bei weichen Untergründen, Lackierungen und unbekanntem Gummimischungen.

<b>Reinigungsmittel</b>	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.
<b>Verarbeitung</b>	<p>Die Haftflächen müssen tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein. Saugende und poröse Untergründe vorstreichen mit Wi-Pimer V-07. Als lösemittelfreie Alternative Wi-Primer V-01 verwenden.</p> <p>Haftfläche mit Wisaclean R 216 reinigen. Behandelte und nicht saugende Oberflächen mit einer Haftprobe prüfen. Je nach Materialoberfläche ist sicherzustellen, ob durch Anschleifen oder Primern die Adhäsion verbessert werden kann.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>
<b>Anmerkungen</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Die ersten ca. 2 g Klebstoffmischung pro Statikmischer sind noch nicht optimal gemischt und dürfen deshalb nicht zum Kleben verwendet werden (Sicherheitsschuss).</li><li>▪ Bei Arbeitsunterbrechungen ist darauf zu achten, dass der Klebstoff nicht zu lange im Statikmischer verbleibt (vgl. Punkt. Max. Verarbeitungszeit im Statikmischrohr).</li><li>▪ 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.</li><li>▪ Alternativ kann der Klebstoff auch (ohne Statikmischer) extern mit einem Spachtel gemischt werden. Darauf achten, dass keine Luft in die Masse eingemischt wird.</li><li>▪ Das Produkt reagiert stark exotherm, d.h. das Anmischen einer grossen Klebstoffmenge kann zu Hitze und Rauchentwicklung führen.</li><li>▪ Presszeit, Zeit bis zur Funktionsfestigkeit sowie Durchhärtung sind massgeblich von Temperatur und Auftragsmenge abhängig. Der Verarbeiter muss zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge hinzufügen.</li></ul>
<b>Kleben von Metallen</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Bei glatten Oberflächen bringt in den meisten Fällen ein Anschleifen mit Schleifpapier (z.B. P 120) eine Haftverbesserung.</li><li>▪ 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!</li></ul>
<b>Dichte (Mischung)</b>	ca. 0.99 g/ml (± 0.03 g/ml)

<b>Mischverhältnis</b>	Volumenteile (A:B = 10:1)		
<b>Viskosität</b> (Mischung)	niedrigviskos-pastös (ca. 25'000 - 50'000 mPa*s); die Viskosität ist bei der Verarbeitung bei 15 °C etwa doppelt so hoch wie bei +25 °C		
<b>Topfzeit</b>	ca. 6 min (je nach Ansatzmenge)		
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 2.5 - 3 min (bei +20 °C)		
<b>Max. Verarbeitungszeit im Statikmischer</b>	<4 min. bei +20 °C; die Verarbeitungszeit 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 weiterhin eine einwandfreie Mischung zu gewährleisten. Bei einem Arbeitsunterbruch über diese Zeit muss daher zwingend der Statikmischer gewechselt werden!		
<b>1. Funktionsfestigkeit</b>	ab ca. 3 - 4 h (je nach Anwendung und Temperatur)		
<b>Aushärtezeit</b>	50 % Endfestigkeit nach ca. 2 h - 4 h, bei +20 °C 100 % Endfestigkeit nach ca. 8 h - 24 h		
<b>Spaltfüllvermögen</b>	ca. 0.2 - 3.0 mm		
<b>Empfohlene Klebefugendicke</b>	ca. 0.2 - 0.3 mm; optimale Klebstoffschichtdicke wird durch integrierte Glaskügelchen gewährleistet. Es lassen sich jedoch grössere Spalte im Bereich 1 mm - 3 mm überbrücken.		
<b>Bruchdehnung</b>	max. 5.3 % nach ASTM D638 / DIN ISO 6892		
<b>Zugfestigkeit</b>	ca. 15 - 22 N/mm <sup>2</sup> nach ASTM D 1001		
<b>Zugscherfestigkeit</b>	<b>Werkstoff</b>	<b>N/mm<sup>2</sup></b>	<b>Werkstoff</b> <b>N/mm<sup>2</sup></b>
	HDPE	ca. 7.0 (M)	PMMA ca. 6.5 (M)
	UHMW PE	ca. 5.0 (M)	GFK ca. 17.1 (K)
	LDPE	ca. 2.5 (M)	
	PP	ca. 7.5 (M)	kaltgewalzter Stahl ca. 17.2 (K)
	PTFE	ca. 1.5 (A)	Edelstahl ca. 15.9 (K)
	PVC	ca. 14.1 (M)	Aluminium ca. 15.7 (K)
	ABS	ca. 10.5 (M)	Glas ca. 4.5 (M)
	M = Materialbruch K = Kohäsionsbruch (Bruch im Klebstoff) A = Adhäsionsbruch (Haftverlust)		
<b>Überstreichbarkeit</b>	Schleif- und überstreichbar nach vollständiger Vernetzung mit den meisten Farbsystemen. Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden. Eigenversuche notwendig.		
<b>Filmeigenschaft</b>	zähhart		
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	ab -55 °C bis +80 °C (nach vollständiger Vernetzung)		
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	möglichst im Bereich +20 °C bis +25 °C		

**Flammpunkt** ca. 122 °C

**Untergründe** Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), PTFE (Teflon®), EPDM (Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk), PVC, ABS, GFK, PA, PMMA, PBT, PET, PC oder PS, CFK, GFK, FPM, SMCs, Gelcoat, Polyurethan, Polyester und Epoxid, Aluminium, Gusseisen, Stahl, rostfreier Stahl, Baustahl, die meisten lackierten und pulverbeschichteten Oberflächen, Holz, Glas und viele mit Wi-Primer V-01 oder Wi-Primer V-07 behandelte saugende Untergründe. 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.

**Farbe**

Binder (A-Komponente)	weiss
Härter (B-Komponente)	cremefarben
Mischung	<b>cremefarben</b>

**Artikel Nr.** **Wisacoll PEPP 3000.50**

**Lieferform / Inhalt** 2K-Kartuschen à ca. 50 ml / 48 g, VEH zu 10 Stück  
Grössere Gebinde auf Anfrage.

**Haltbarkeit** In geschlossener Originalverpackung, vor direkter Sonnenbestrahlung geschützt und bei kühler trockener Lagerung, optimal zwischen +1 °C und +5 °C, beträgt die offizielle Haltbarkeit 12 Monate ab Produktionsdatum. Die Lagertemperatur darf +0 °C nicht unterschreiten. Höhere Temperaturen reduzieren die Haltbarkeit. Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

**Zubehör** **SM.25-50.SU** Statikmischer für 2K-Gebinde  
Bajonett-Verschluss

**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](http://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.