

WELDÏX polyplast ist ein schlagzäher, struktureller, zweikomponentiger, lösungsmittelfreier Spezialklebstoff für niedrigenergetische Kunststoffe und schwierig zu verklebende Oberflächen wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Teflon® oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM) aber auch Metalle, etc. Die ausgereifte Zusammensetzung von WELDÏX polyplast basiert auf Hybrid-Acrylat und besticht durch eine herausragende Feuchtigkeits- und Medien-beständigkeit.



Gebinde

37 ml Kartusche
490 ml Kartusche

Art.-Nr.:

WXPYP.K37
WXPYP.K490 (auf Anfrage erhältlich)

Leistungsmerkmale

- hervorragende Eignung für extrem schlagzähe und flexible Verbindungen von niedrigenergetischen Kunststoffen (wie PE, PP und TPE), keine Oberflächenbehandlung notwendig
- leichtes Auftragen und bequeme Handhabung durch geringe Viskosität
- herausragende Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit
- strukturelles 2K-Acrylat-Hybridsystem
- optimal für Werkstoffe mit unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten
- einfache Anwendung auch auf ungleichmäßigen Oberflächen
- dauerhafte Klebeverbindungen auch in schwierigen Anwendungsumgebungen

Geeignete Materialien

- Eingesetzt wird dieses Produkt beispielsweise in der Automobilzuliefererindustrie, Solartechnik, Elektronik, Feinwerktechnik, Optik, zum Glaskleben oder bei der Montage oder Fixierung von Bauteilen.
- WELDÏX polyplast ist speziell entwickelt zum Kleben, Vergießen, Abdichten, Verkapseln von Polyolefinen und niederenergetischen Kunststoffen wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Teflon® oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM)
- ebenso geeignet für Kunststoffe wie ABS, Hart-PVC, PC, PMMA, sowie Metalle, Glas, Holz

Allgemeine Produkteigenschaften bei +23 °C

Eigenschaft

Harz

Härter

Farbe:

weiß

cremefarben

Viskosität bei 23 °C (Durchschnittswerte) :
(Brookfield DV-II, Spindel 4, 20 Upm)

17.000 – 30.000 mPa.s

35.000 – 55.000 mPa.s

Mischungsverhältnis Vol.:

10

1

Dichte:

0,96 – 1,01 g/cm³

1,05 – 1,10 g/cm³

Verarbeitungseigenschaften

Verarbeitungszeit (offene Zeit):	ca. 3 Minuten
Handfestigkeit (Fixierzeit):	ca. 90 – 180 Minuten bei +25 °C
Endfestigkeit:	ca. 8 - 24 Stunden bei +25 °C
Spaltfüllvermögen:	1 - 3 mm
Verarbeitungstemperatur:	20 – 25 °C

Physikalische Eigenschaften bei ca. +23 °C (ausgehärteter Zustand)

Farbe:	cremefarben / transluzent
Temperaturbeständigkeit:	-55 °C bis +80 °C
Glasübergangstemperatur:	33 °C
Shore D Härte:	55
Flammpunkt:	122°C
Dehnung:	ca. 5%

Zugscherfestigkeiten bei 23°C:

Werkstoff	N/mm ²	Werkstoff	N/mm ²
PP	7,5*	PVC	14,0*
PE	7,0*	ABS	10,5*
UHMW PE	5,0*	GFK Gelcoat	10,0*
LDPE	2,5*	HDPE	7,5*
PTFE	1,5****	PMMA	6,5*
		Polyamid-6,6 30% glasgefüllt	5,5*
Glasfaserverstärkter Kunststoff	17,0**	PC	5,5*
Stahl, rostfrei	15,5**	PS	5,0*
Aluminium	15,5**	Glas	4,5*
Kupfer	15,5**		
Baustahl, leicht geölt	14,5**	Stahl, kaltgewalzt	17,0****

* Bruch im Werkstoff

** Bruch im Klebstoff (Kohäsionsbruch)

*** Mischbruch

**** Bruch an der Werkstoffoberfläche (Adhäsionsbruch)

Alterungsdaten

Alterung in N/mm² auf HDPE nach 14 Tagen bei ca. 23°C (DIN 53283)

Konditionierung	Wert
70°C/100% rel. F	6,6 ³
70°C/Salzwasserlauge	6,7 ²
RT/Salzwasserlauge	7,6 ¹
70°C/100% rel. F/Salzwasserlauge	6,4 ²
NaOH 10%ige Lösung	7,4 ¹
HCl 16%ige Lösung	7,6 ¹
Isopropanol	6,6 ¹
Frostschutzmittel	6,9 ¹

Konditionierung	Wert
Benzin	2,2 ²
Diesel	7,2 ¹
Toluol	0,2 ²
Aceton	0,7 ²

1 Bruch im Füge teil 2 Bruch im Klebstoff 3 Mischbruch

Klebstoffdicke: 0,2 mm

Härtung: 7 Tage bei RT

Abzugsgeschwindigkeit: 10 mm/min

Klebläche: 12,5 mm x 25 mm

Sicherheit und Handhabung

Beachten Sie unbedingt die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter bevor Sie das Produkt anwenden. Benutzen Sie das Produkt ausschließlich in gut belüfteten Räumen. Große aushärtende Massen sollten in einem gut durchlüfteten Bereich gelagert werden. Kontakt im Zeitraum des Aushärtungsprozesses sollte gering gehalten werden. Halten Sie die Container geschlossen, wenn Sie sie nicht gebrauchen. Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt mit dem Produkt. Im Fall von Hautkontakt, reinigen Sie die Stelle mit Wasser und Seife. Im Fall von Augenkontakt, spülen Sie 15 Minuten mit Wasser und konsultieren Sie unverzüglich einen Arzt. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Oberflächenvorbereitung:

Die zu verklebenden Oberflächen sollten trocken und frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich einen geeigneten Weldyx Reiniger [je nach Materialart WELDÏX metal cleaner (WXCLM.D500; WXCLM.D1000) oder WELDÏX plastic cleaner (WXCLP.D500; WXCLP.D1000)] um einen idealen Prozess sicher zu stellen.

Professionelle Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer WELDÏX Produkte bieten wir Ihnen professionelle Dosier-Systeme von der Dosierpistole (pneumatische / manuelle) für kleine Anwendungen oder Dosieranlagen mit Auffüllsystem für hohe Auftragsleistung über Dosier-Systeme für Großaufträge bis hin zur Vollautomatisierung, die höchste Ansprüche an Dosier-Genauigkeit, Handhabung und Effizienz erfüllen. Diese Systeme optimieren nicht nur Ihre Fertigungsprozesse, sondern bringen insbesondere höchste Zeit- und Kostenvorteile mit sich. Dank der einzigartigen Kombination von innovativer Technologie, hoher Mobilität sowie einfacher Bedienbarkeit sind unsere Dosier-Lösungen die perfekte Ergänzung zur WELDÏX Serie. Unsere professionellen Dosier-Systeme sind erhältlich für die Mischverhältnisse 1:1 / 1,5:1 / 2:1 / 4:1 / 10:1.

Bitte kontaktieren Sie GLUETEC für weitere Informationen und Verfügbarkeiten. Wir helfen Ihnen gerne bei der Auswahl der richtigen Dosier-Systeme, damit Sie unsere WELDÏX Produkte genauso verwenden können, wie es Ihre Anwendungen erfordern.

Verarbeitungshinweis

Befolgen Sie die aufgeführten Instruktionen oder kontaktieren Sie GLUETEC vor Beginn des Klebeprozesses. Dosieren Sie zu Beginn eine kleine Menge des Klebstoffs ohne Mischer auf ein Teststück, um sicher zu gehen, dass der austretende Klebstoff die passende Farbe und Konsistenz hat und frei fließt. Nun eine kleine Klebstoffmenge mit aufgesetztem Mischer ausdrücken. (Bei Verwendung von kürzlich geöffneten Behältern bzw. älterem Material, sollte das Test-Material vollständig aushärten um die Qualität zu prüfen.) Durch die integrierten Glaskugeln oder Verwendung von Abstandhaltern wird eine einheitliche Klebstoffdicke sichergestellt. Bei einer Klebstoffdicke von 0,2mm bis 0,3mm werden optimale Festigkeiten erzielt. Achten Sie auf ein Austreten des Klebers an den Außenseiten um eine lückenlose Füllung zu gewährleisten. Fixieren Sie die verklebten Teile um ein Verrutschen während der Aushärtung zu verhindern. Übermäßiger Druck auf die Fügeteile kann sich unter Umständen negativ auf die Dicke der Klebstoffschicht und somit auf die Qualität der Verbindung auswirken. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an GLUETEC.

Reinigung

Nach der Anwendung sollten Reste der Klebstoffkomponenten sowie des vermischten Klebstoffes mit einem geeigneten WELDÏX Reiniger [je nach Materialart WELDÏX metal cleaner (WXCLM.D500; WXCLM.D1000) oder WELDÏX plastic cleaner (WXCLP.D500; WXCLP.D1000)] entfernt werden bevor der Klebstoff aushärtet. Von der Reinigung verklebter Teile mit industriellen Lösemitteln wird abgeraten, da diese den Aushärtungsprozess negativ beeinflussen können. Gehärteter Klebstoff ist nur mechanisch zu entfernen.

Lagerung und Haltbarkeit

Die optimale Lagertemperatur für dieses Produkt liegt zwischen 0°C und 4°C.

Lagertemperatur:	Haltbarkeit:
15 °C bis 23 °C	6 Monate
0 °C bis 15 °C	12 Monate

Weldyx Polyplast vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur temperieren.

Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit.

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.