

**Tecnite MA 52 - 2K-Polyolefinklebstoff**

Version vom 09.09.13

**Allgemeines**

Beschreibung Struktureller, zweikomponentiger Acrylat-Hybrid-Klebstoff, lösungsmittelfrei.

**Anwendung** Speziell entwickelt zum Kleben / Vergießen / Abdichten / Verkapseln von Polyolefinen / niederenergetischen Kunststoffen.**Produkteigenschaften** Schlagzäh, flexibilisiert, sehr gute Haftung auf schwierig zu klebenden Oberflächen wie **PP**, **PE**, **Teflon** oder **EPDM**, ausgezeichnete Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit.

Härtung Das Produkt Tecnite MA 52 wird im Verhältnis 10:1 Harz: Härter gemischt. Die Topfzeit beträgt 5 Minuten bei 25°C, die Handlingsfestigkeit ist nach 2 Stunden erreicht.

**Produktbeschreibung / Verarbeitung**

Eigenschaft	Harz	Härter
Aussehen	Weiß	Cremerfarben
Dichte	ca. 1,00 g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität bei 23°C	8000 – 12000 mPas	28000 - 35000 mPas (Haake Platte/Kegel, Scherrate 60/s)
Mischungsverhältnis Vol.	10	1
Handlingsfestigkeit	2 Stunden bei 25°C	
Endfestigkeit	8 Stunden bei 25°C	
Verarbeitungszeit(offene Zeit)	5 Minuten bei 25°C	

Lagerstabilität Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei 5°C bis 25°C

**Endeigenschaften**

Farbe Weiss

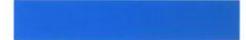
Shore D Härte 47

Zugscherfestigkeit **PE**, 2mm Dicke 5,8 N/mm<sup>2</sup> (Bruch im Fügeteil)Zugscherfestigkeit **PP**, 2mm Dicke 6,4 N/mm<sup>2</sup> (Bruch im Fügeteil)Zugscherfestigkeit **hochmolekulares PP**, 4 mm Dicke 5,0 N/mm<sup>2</sup>

Unsere Empfehlungen beruhen auf Untersuchungen und Erfahrungen, die wir für zuverlässig halten. Weil wir jedoch nicht in der Lage sind, die Umstände, unter welchen unsere Produkte befördert, gelagert und verarbeitet werden, zu kontrollieren, können wir keine Garantie für bestimmte Ergebnisse gewähren. Wir können auch nicht für eventuelle Schäden, mittelbar oder unmittelbar aus der Anwendung hervorgehend, haften. Unsere Vertretungen sind nicht ermächtigt, diese Bedingungen zu ändern oder zu widerrufen.

Produktion und Vertrieb von hochwertigen Hydraulikkomponenten, Systemen und Sondermaschinen sowie Vertrieb von **ENIDINE Industriestoßdämpfern**, **HYTOS Hydraulik**, **POWER TEAM Hydr. Werkzeugen** und **MOLYKOTE Spezienschmierstoffen**

Registriergericht	Firmenbuch-Nr.	Geschäftsführer	Bank Austria BLZ: 12000	Konto-Nr.: 606.345.007	Swift	ARA Nr.	UID Nr.	DVR
W.r. Neustadt	FN 121 455 k	Johannes Ulbrich	IBAN: AT88 1200 0006 0634 5007	BKAUATWW	3180	ATU 17572204	0884251	



## Verarbeitungshinweise

### Allgemeine Informationen

MA´s sind strukturelle Acrylate oder Acrylat-Hybridsysteme, die ein- oder zweikomponentig sein können und sehr schnell aushärten. Eingesetzt werden diese Produkte beispielsweise in der Automobilzuliefererindustrie, Elektronik, Feinwerktechnik, Optik, zum Glaskleben oder bei der Montage oder Fixierung von Bauteilen.

### Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verklebung zu erhalten. Bei leicht verschmutzten Teilen genügt ein Abwischen mit Isopropanol oder Ethanol. Substrate, die eine niedrige Oberflächenenergie haben (z.B. Polyethylen, Polypropylen, Teflon), müssen physikalisch vorbehandelt werden (z.B. mit Atmosphärenplasma oder Corona), um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

### Klebstoffauftrag

Die Klebstoffe sind gebrauchsfertig und können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- beziehungsweise vollautomatisch mit Dosiergeräten aufgetragen werden.

Bei den 2K-Produkten werden die beiden Komponenten (Harz und Härter) mittels des mitgelieferten statischen Mischrohrs homogen vermischt. Bei automatisiertem Auftrag aus Kartuschen wird der Klebstoff mit Luftdruck und Vorschubkolben in ein Ventil gefördert, bei Klebstoffen aus Flaschen geschieht dies durch eine Pumpe. Je nach gewünschter Genauigkeit und Geschwindigkeit der Dosierung stehen unterschiedliche Ventile zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an uns.

*Unsere Empfehlungen beruhen auf Untersuchungen und Erfahrungen, die wir für zuverlässig halten. Weil wir jedoch nicht in der Lage sind, die Umstände, unter welchen unsere Produkte befördert, gelagert und verarbeitet werden, zu kontrollieren, können wir keine Garantie für bestimmte Ergebnisse gewähren. Wir können auch nicht für eventuelle Schäden, mittelbar oder unmittelbar aus der Anwendung hervorgehend, haften. Unsere Vertretungen sind nicht ermächtigt, diese Bedingungen zu ändern oder zu widerrufen.*

Produktion und Vertrieb von hochwertigen Hydraulikkomponenten, Systemen und Sondermaschinen sowie Vertrieb von **ENIDINE Industriestoßdämpfern, HYTOS Hydraulik, POWER TEAM Hydr. Werkzeugen und MOLYKOTE Spezi**

Registriergericht	Firmenbuch-Nr.	Geschäftsführer	Bank Austria BLZ: 12000	Konto-Nr.: 606.345.007	Swift	ARA Nr.	UID Nr.	DVR
Wr. Neustadt	FN 121 455 k	Johannes Ulbrich	IBAN: AT88 1200 0006 0634 5007		BKAUATWW	3180	ATU 17572204	0884251