

Technisches Datenblatt



Produkt: 6070

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 22.05.2024

CYBERBOND AL 6070

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael
Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse
Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank
Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte
Volksbank AG
Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank
Stuttgart
BLZ 600 100
70
Konto 146 294
708



AL 6070

Technisches Datenblatt

AL 6070 ist ein zweikomponentiger Methacrylat-Klebstoff mit folgenden Eigenschaften:

- besonders geeignet für das Verkleben von verschiedenen Kunststoffen, Metallen und Verbundwerkstoffen
- geruchsarm
- kurze Offenzeit

Physikalische Eigenschaften - Flüssige Form

Grundkomponente	Benzylmethacrylat
Lagerstabilität	9 Monate
Dichte	A / B: 1,07 g/cm ³
Mischungsverhältnis	1:1
Verarbeitungszeit	1 - 3 min
Fixierzeit	3 - 5 min
Farbe Komponente A	Transparent
Farbe Komponente B	Transparent

Beständigkeit gegenüber Lösemittel

Lösemittel	Beispiel	Beständigkeit
Schwache Säuren		+++
Schwache Basen		+++
Polare Lösungsmittel		-
Starke Säuren und Basen		-

+++ sehr gut - eingeschränkt

Viskosität

Kegel / Platte, gemessen bei 20 °C	
@ 0.5 s-1	10.000 - 20.000 mPas
@ 160 s-1	5.000 - 8.000 mPas

Physikalische Eigenschaften - Polymer

Vollständige Aushärtezeit in Stunden	24
Temperaturbereich	-40 - 120 °C
Bruchdehnung	5 - 10 %
E-Modul	800 - 1200 MPa
Zugfestigkeit	17 - 20 MPa

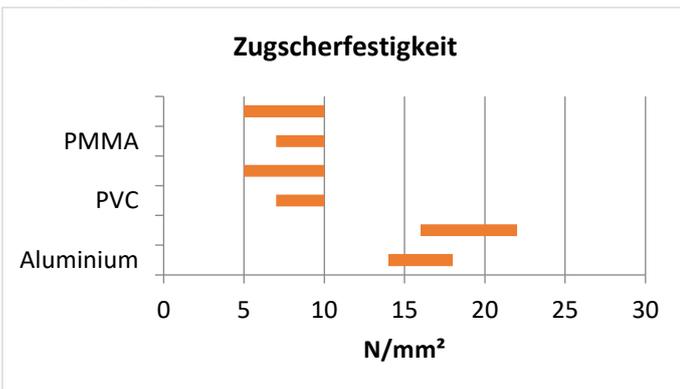
Generelle Informationen über MMA-Klebstoffe

2-Komponenten-Methacrylatklebstoffe gehören zur Gruppe der Reaktionsklebstoffe. Sie reagieren durch Vermischen von Härter und Bindemittel. Cyberbond bietet diese Klebstoffe in Doppelkartuschen im Verhältnis 1:1 bzw. 10:1 mit statischem Mischrohr an. Diese ermöglichen eine einfache und schnelle Anwendung. Methacrylatklebstoffe gibt es in unterschiedlichen Viskositäten von flüssig bis pastös und mit verschiedenen Aushärtezeiten. Sie zeichnen sich durch exzellente Haftung an Metallen, vielen Kunststoffen und Verbundmaterialien aus. Die mechanischen Eigenschaften reichen von flexibel bis starr.

Festigkeiten Zugsheerfestigkeit

Substrat	N/mm ²	
Polycarbonat ▲	5	- 10
PMMA ▲	7	- 10
ABS ▲	5	- 10
PVC ▲	7	- 10
Edelstahl	16	- 22
Aluminium	14	- 18

▲ Materialbruch



Messung von Viskositäten

Die Viskosität gibt die Fließfähigkeit einer Flüssigkeit an. Cyberbond misst die Viskositäten der Produkte im Kegel/Platte Verfahren: hier wird eine Flüssigkeit auf eine Platte gebracht und ein definierter Kegel fährt dann diese Flüssigkeit bis auf einen festgelegten Spalt zusammen und rotiert.

Man unterscheidet zwischen einer newtonschen und einer thixotropen Flüssigkeit. Bei einer newtonschen Flüssigkeit verläuft die Viskositätskurve in Abhängigkeit der Drehgeschwindigkeit relativ konstant. Bei einer thixotropen Flüssigkeit wird bis zum Erreichen der Grundviskosität das Produkt umso flüssiger, je schneller man den Kegel drehen lässt.

Die Viskosität wird in mPa*s (Millipascal x Sekunde) gemessen. Um Produktvergleiche zuzulassen, werden alle Klebstoffe bei immer derselben Rotationsgeschwindigkeit gemessen: Newtonsche Flüssigkeiten bei 160 U/min und thixotropierte Flüssigkeiten bei 0,5 U/min sowie bei 160 U/min.

Saubere Oberflächen

Die Oberflächen sollten vor dem Verkleben sauber, trocken und fettfrei sein.

Lagerung

Die Produkte sollten immer kühl und dunkel bei 10 °C bis 20 °C aufbewahrt werden.

Sicherheitshinweise für MMA-Klebstoffe

Bei Benutzung des Klebstoffs für gute Belüftung des Arbeitsraums sorgen. Wenn dies nicht möglich sein sollte, eine geeignete Absaugvorrichtungen im Bereich der Arbeitsplätze installieren. Bei Verwendung eine geeignete Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten.

Die in diesem TDS enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Cyberbond-Produkte, basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Da die Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann.

Für die sichere Handhabung ist das Sicherheitsdatenblatt (MSDS) zu beachten.

Cyberbond Europe GmbH
A H.B. Fuller Company
Werner-von-Siemens-Straße 2
31515 Wunstorf
Germany
Tel.: +49 / 50 31 / 95 66 - 0
www.cyberbond.de



H.B. Fuller

Cyberbond CB