

Technisches Datenblatt



Produkt: 2999

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: CYANACRYLAT

Download: 17.05.2024

CYBERBOND CB 2999

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

**Neomer Serie**

- Schnell härtend
- Extrem hochviskos
- Oberflächen unempfindlich

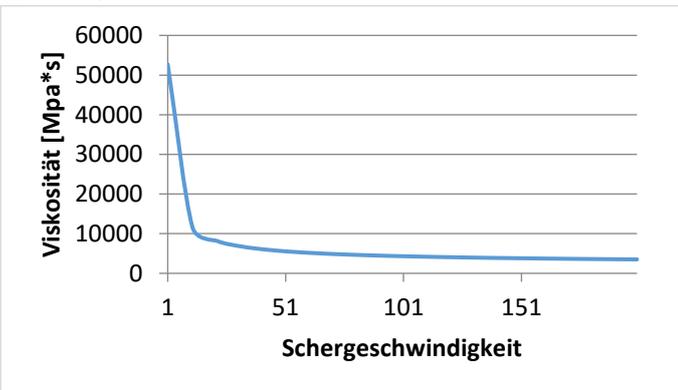
Die Neomer Serie steht für sogenannten unempfindlichen Cyanacrylate. Diese Produkte performen an den meisten Materialien, inklusive sauren Oberflächen wie Holz, Leder, Pappe, Papier usw. sehr gut. CB 2999 ist thixotrop und wird als Gel bezeichnet, das bedeutet dieser Klebstoff behält seine Position auf vertikalen Oberflächen. Zusätzlich eignet er sich sehr gut zum Füllen von Spalten.

Physikalische Eigenschaften - Monomer

Grundkomponente	Ethyl-2-Cyanacrylat
Aussehen	farblos, transparent
Dichte bei 20 °C in g/cm ³	1,08
Flammpunkt	80
Lagerstabilität, 20 °C, ungeöffnet, in Monaten	12

Viskosität

Kegel-Platte, @20 °C	
@ 0.5 U/min	35000 - 60000 mPas
@ 160 U/min	3000 - 6000 mPas

**Physikalische Eigenschaften - Polymer**

Aussehen	transparent
Temperaturbereich	-55 - 95 °C

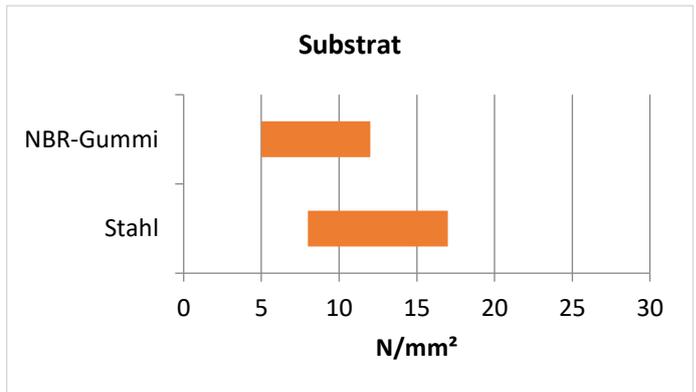
Aushärtegeschwindigkeit [Sekunden]

Metall (Stahl)	45 - 120
EPDM	5 - 10
Kunststoff (ABS)	13 - 15
Holz (Buche)	80 - 120

Festigkeiten des ausgehärteten Klebstoffs

Substrat	N/mm ²
NBR-Gummi ▲	5 bis 12
Stahl	8 bis 17

▲ Materialbruch

**Spezifikation**

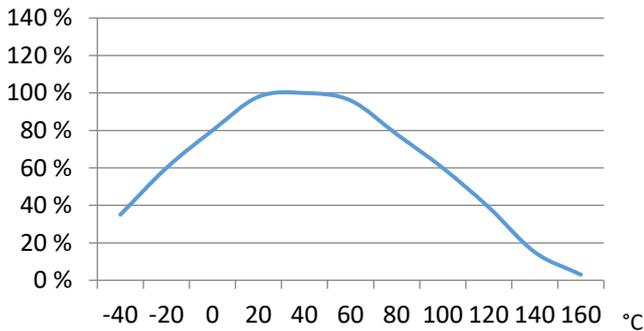
ISO 10993-5: Test in Bezug auf Zellkulturerstörung (Biokompatibilität).

RoHS conform.

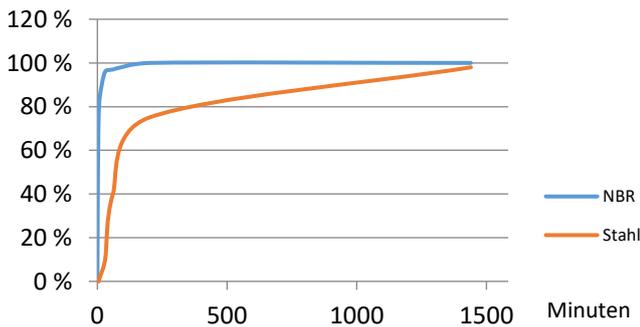
Für Details und Zertifikate siehe www.Cyberbond.de

Hitzebeständigkeit an Stahl

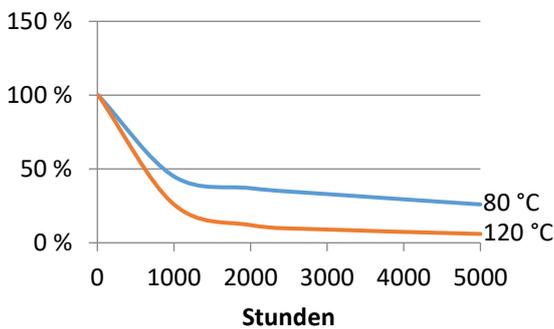
% von RT Beständigkeit, getestet bei Temperatur



Zeit bis zum vollen Abbinden % von RT Festigkeit



Alterung - an Stahl getestet bei 20°C



Beständigkeiten nach Wechselklimalagerung

getestet an V2A

oberhalb Gefrierpunkt 80% rel. Feuchte

Temperaturbereich: -20 - 80 °C

Anzahl Zyklen [h] 60

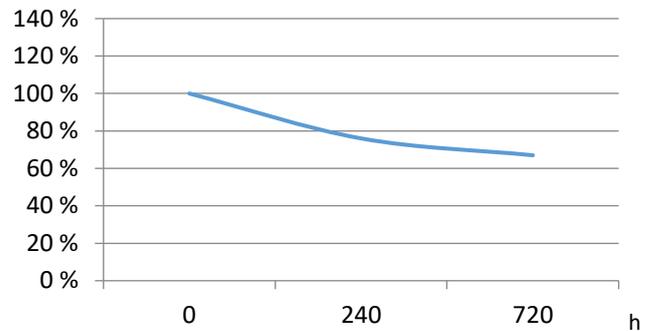
Haltezeit Starttemperatur 0

Aufheizzeit 3

Haltezeit warm 3

Abkühlzeit 3

Haltezeit kalt 3



Lösungsmittelbeständigkeit

Lösungsmittel	Beispiel	Widerstand
Alkohol	Ethanol, Methanol	+++
Ester (aliphatische)	Ethylacetat (Essigsäureethylester)	---
Ketone	Aceton, Benzophenon	---
aliphatische Kohlenwasserstoffe (Alkane)	Benzin, Heptan, Hexan	++
aromatische Kohlenwasserstoffe	Benzol, Toluol, Xylol	++
halogenierte Kohlenwasserstoffe	Methylenchlorid, Chloroform, Chlorbenzol	---
schwache wässrige Säuren	verdünnte Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure	+++
konzentrierte Säuren	Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure	---
schwache wässrige Laugen	verdünnte Natron-, Kalilauge	+++
konzentrierte Laugen	Natron-, Kalilauge	---
Wasser		++
Iso-Propanol		+++
Aceton		---
Mineralöl		++

+++ sehr gut ++ gut --- sehr schlecht

Aktuelle Informationen CA

Cyanacrylate sind schnellhärtende, einkomponentige und lösemittelfreie Klebstoffe. Diese Klebstoffe basieren auf Estern der Cyanacrylsäure, denen Verdickungsmittel bzw. Filmbildner (polymere Methacrylate und Acrylate) und Stabilisatoren zugesetzt sind. Die Aushärtung (Polymerisation) wird durch Luftfeuchtigkeit eingeleitet. Beste Resultate ergeben sich zwischen 40 und 70 % relativer Feuchte.

Die Cyberbond Standard Produktpalette stellt sich wie folgt dar:

- Powerdrop Serie (stabilisierte Ethylester)
- Elastomer und Kunststoff Serie (Ethylester)
- Neomer Serie (beschleunigte Ethylester)
- xtraflex Serie (teiflexible Ethylester)
- Metall Serie (Ethylester)
- Geruchsarme Serie (Alkoxyester)
- Medizin Serie (Butyl- und Octylester)

Messung von Viskositäten

Die Viskosität ist ein Maß für die innere Reibung und gibt insbesondere die Fließfähigkeit einer Flüssigkeit an. Cyberbond misst die Viskositäten der Produkte im Kegel/Platte Verfahren: eine Flüssigkeit wird auf eine temperierte 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
 - Thixotropierte Flüssigkeiten bei 0,5 U/min und bei 160 U/min
- Die Temperatur liegt hierbei, sofern nicht anders genannt, bei 20 °C.

Saubere Oberflächen

Der Oberflächenzustand der zu fügenden Teile gilt bei allen Klebstoffen als ein wichtiges Kriterium für deren Verklebbarkeit. Es ist also erstrebenswert, möglichst reine (sauber, trocken, fettfrei) Oberflächen herzustellen.

Zusätzliches Beiprogramm

Um optimale Aushärtung zu erreichen, bietet Cyberbond ein Beiprogramm an, das aus folgenden Produkten besteht:

- Primer und Conditioner Pen: zum Verändern der Oberflächenspannung; erlaubt, unpolare Werkstoffe zu verkleben (Standard: CB 9056)
- D-Bonder: zum Lösen von Klebstoffen (Standard: CB 9060, CB 9065, CB 9066)
- Aktivator: zum beschleunigten Aushärten von Klebstoffen (Standard: CB 9090, CB 9096, Quickstep 9040, Quickstep 9080)
- Reiniger: zum Reinigen von Oberflächen (Standard: CB 9999)

LINOP Equipment

Cyberbond hat mit dem LINOP Equipment geeignete Dosier- und LED basierte Aushärtetechnik im Programm. Wir verweisen auch auf geeignete Dosierspitzen zum sparsamen Auftrag der Klebstoffe (auch im manuellen Bereich).

Lagerung

Die Produkte sollten immer kühl und trocken aufbewahrt werden. Vor der Verwendung auf Raumtemperatur konditionieren.

Gefahrenpotential von Cyanacrylaten

Man sollte:

- für gute Belüftung des Arbeitsraums sorgen,
- geeignete Absaugvorrichtungen im Bereich der Arbeitsplätze installieren,
- sparsame Dosierung des Produktes gegebenenfalls über Dosiertechnik
- gleichmäßige relative Luftfeuchtigkeit von 50 - 65 % gewähren; niedrigere Werte verzögern die Polymerisation des Klebstoffes, so dass der monomere Klebstoffdampf verstärkt auftritt
- wenn erforderlich: geeignete, nicht-saugende Handschuhe tragen (z.B. keine Baumwolle)
- Klebstoff von Kindern 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

