

Technisches Datenblatt



Produkt: 2245

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: CYANACRYLAT

Download: 01.06.2025

CYBERBOND 2245

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

Cyberbond 2245

Allgemeine Eigenschaften

Technologie/Basis	Ethyl-2-Cyanacrylat
Produkttyp	Klebstoff
Aushärtung	Feuchtevernetzend
Mechanische Eigenschaften	Semistruktuell
Farbe	Transparent
Produktlinie	Xtraflex
Anwendungsfelder	Bauanwendungen Automobilindustrie Transportindustrie Industrieanwendungen Electronics Montage und Reparatur
Produktvorteile	Schnell härtend Hohe Temperaturbeständigkeit Teilflexibel

Technische Daten

Allgemein

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,06 g/cm ³	
Flammpunkt	82,5 °C	
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Haltbarkeit	9 Monate	ungeöffnet; < 20 °C
Viskosität	400 mPa·s bis 600 mPa·s	158 1/s; Kegel-Platte; 20 °C
Aushärtegeschwindigkeit	7 s bis 14 s	EPDM
Aushärtegeschwindigkeit	35 s bis 70 s	Stahl
Aushärtegeschwindigkeit	5 s bis 9 s	Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymer (ABS)
Aushärtegeschwindigkeit	> 80 s	Holz (Buche)

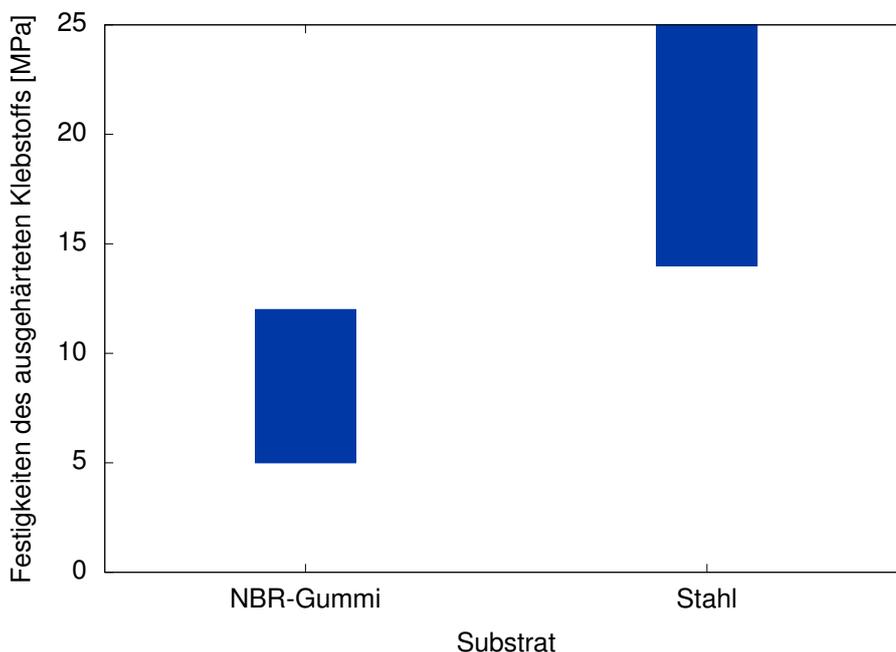


Abbildung 1: Festigkeiten des ausgehärteten Klebstoffs

Einsatzbedingungen		
Gebrauchstemperatur	-55 °C bis 120 °C	
Lösemittelbeständigkeit		
Alkohol	+++	z.B. Ethanol, Methanol, Isopropanol
aliphatische Kohlenwasserstoffe (Alkane)	++	z.B. Benzin, Heptan, Hexan
aromatische Kohlenwasserstoffe	++	z.B. Benzol, Toluol, Xylol
Ester (aliphatisch)	---	z.B. Ethylacetat
halogenierte Kohlenwasserstoffe	---	z.B. Methylenchlorid, Chloroform, Chlorbenzol
Keton	---	z.B. Aceton, Benzophenon
schwache wässrige Säuren	+++	z.B. verdünnte Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure
konzentrierte Säuren	---	z.B. Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure
schwache wässrige Laugen	+++	z.B. verdünnte Natron-, Kalilauge
konzentrierte Laugen	---	z.B. Natron-, Kalilauge
Wasser	++	

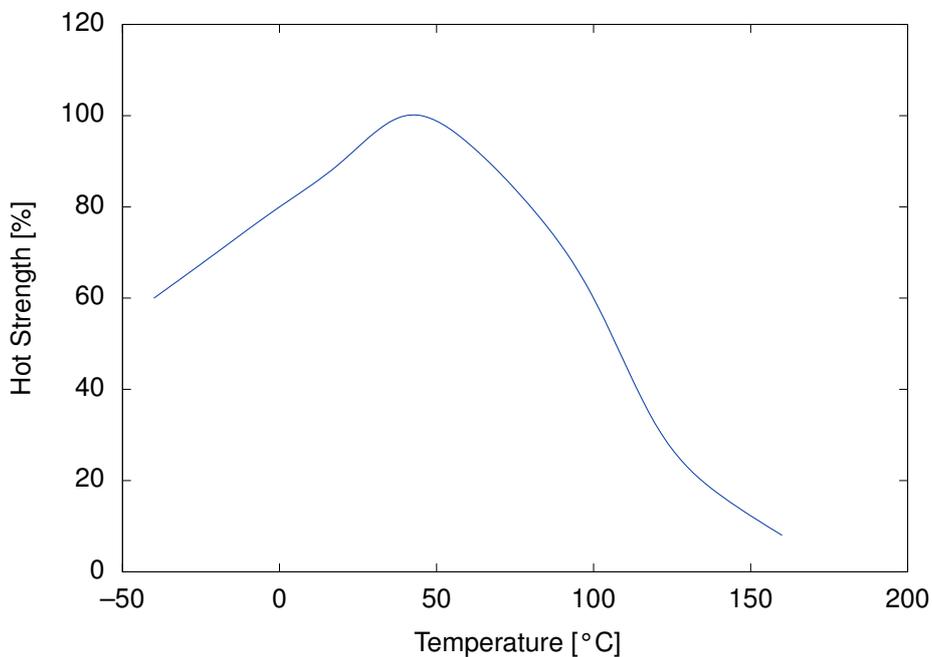


Abbildung 2: Hot Strength (%RT Festigkeit, getestet bei Temperatur)

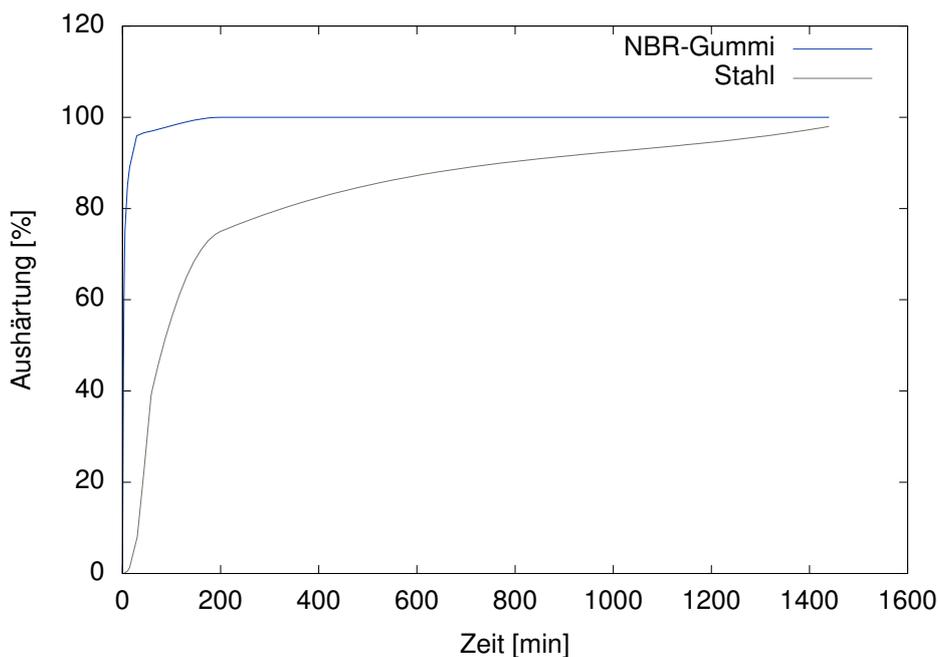


Abbildung 3: Zeit bis zur vollständigen Aushärtung

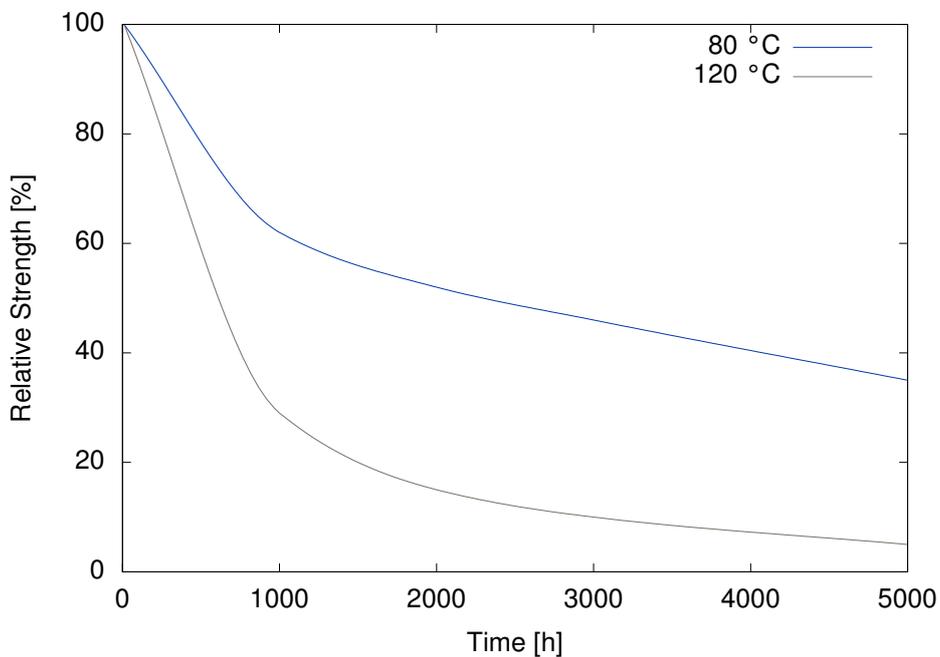


Abbildung 4: Alterung an Stahl (getestet bei 20 °C)

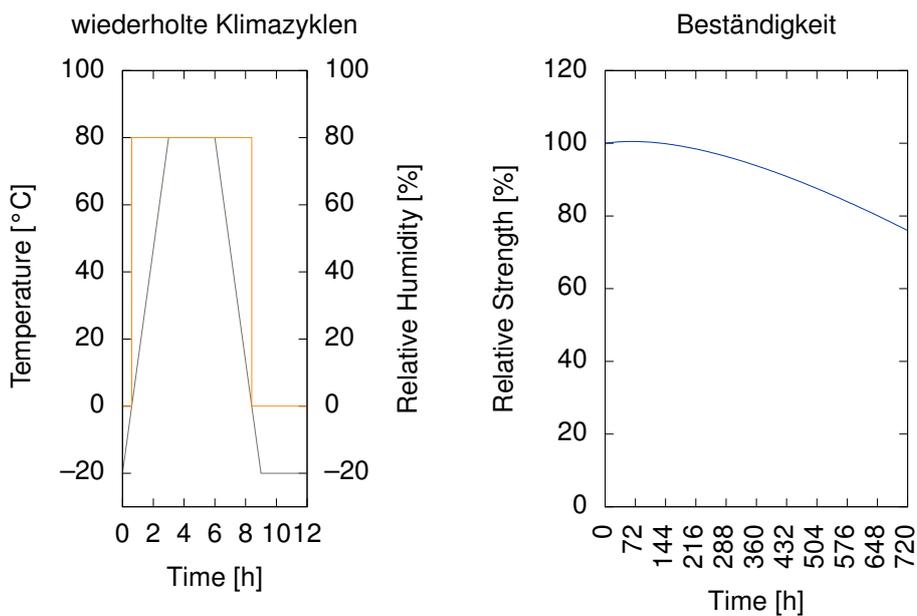


Abbildung 5: Beständigkeiten nach Wechselklimalagerung

Produkteigenschaften

Verarbeitung

Geeignete Substrate	Viele verzinkte Stähle Viele Aluminium-Legierungen Viele Stahl-Legierungen Viele Kunststoffe EPDM Verschiedene Elastomere Viele weitere Substrate
Konsistenz	Flüssig Mittelviskos
Oberflächenanforderungen	Trocken Sauber Fettfrei
Oberflächenreinigung	Cyberbond 9999 Cleaner Spray Cyberbond 9999 Liquid Cleaner
Primer	Cyberbond 9056 Cyberbond Conditioner Pen
Aktivator	Cyberbond 9090 Cyberbond 9096
D-Bonder	Cyberbond 9060 Cyberbond 9065 Cyberbond 9066

Zertifikate

Zertifizierungen und Konformitätserklärungen	NSF (Nonfood Compounds Registration Program) Kategorie Code S4 ISO 10993-5: Prüfungen auf In-vitro-Zytotoxizität
--	---

Weitere Informationen

Technische Benutzerinformationen

Cyanacrylate sind schnellhärtende, einkomponentige und lösemittelfreie Klebstoffe. Die Aushärtung (Polymerisation) wird durch Luftfeuchtigkeit eingeleitet. Beste Resultate ergeben sich zwischen 40 und 70 % relativer Feuchte und einer Umgebungstemperatur zwischen 20 und 24 °C.

Die H.B. Fuller | Cyberbond Standard Produktpalette beinhaltet die folgenden Produktreihen:

- **Powerdrop®** (stabilisierte Ethylester): Für Hobby- und Haushaltsapplikationen.
- **Elastomer and Plastic** (Ethylester): Schnellhärtende Industrieklebstoffe.
- **Neomer** (beschleunigte Ethylester): Beschleunigte Cyanacrylate für Holz, Leder, Pappe etc.
- **xtraflex** (teillflexible Ethylester): Teilflexibilisierte Cyanacrylate, temperatur- und schlagfest.
- **Metal** (Ethylester): Hohe Festigkeiten bei Mischklebungen (Metall zu Elastomer oder zu Kunststoff).
- **Low Odour** (Methoxyester): Keine Geruchsbeeinträchtigung, bloomingfreies Aushärten.
- **Medical** (Butyl- und Octylester): Für Hautverklebung im medizinischen Bereich bei Mensch und Tier.
- **Frame Fast®**: Zum schnellen Verkleben von Sieben (Kunststoff, Edelstahl) und Rahmen (Aluminium, Edelstahl, Holz).

Lagerung

Cyberbond 2245 sollte innerhalb der auf dem Gebinde angegebenen Haltbarkeit verarbeitet werden. Angegebene Haltbarkeiten (siehe Artikeletikett) gelten nur für

Material, das unter geeigneten Bedingungen gelagert wird (ungeöffnete Originalgebinde, empfohlene Lager-temperatur). Dieses Produkt sollte außerhalb von direktem Sonnenlicht kalt und trocken gelagert werden. Die optimalen Lagerbedingungen sind im Abschnitt Technische Werte zu finden.

Sicherheit

Informationen zur sicheren Handhabung dieses Produktes finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (SDB).

Verarbeitung

Die Oberflächen sollten sauber und fettfrei sein. Den Klebstoff auf nur eine Seite der Oberflächen aufbringen. Nur so viel auftragen, dass nach dem Zusammendrücken eine dünne Filmschicht zurückbleibt. Die Teile sollten so lange fixiert und zusammengedrückt werden, bis der Klebstoff eine gewisse Handlingsfestigkeit erreicht hat. Die maximale Festigkeit wird normalerweise nach 24 Stunden erreicht. Der Klebstoff sollte vor Belastung vollständig aushärten.

Entsorgung

Informationen zur Entsorgung des Produktes sind im Sicherheitsdatenblatt (SDB) zu finden.

Beiprogramm

Um optimale Aushärtung zu erreichen, bietet H.B. Fuller | Cyberbond ein Beiprogramm an. Geeignete Aktivatoren und Reiniger sind Bereich Produkteigenschaften dieses Datenblattes zu finden.

LINOP Equipment

H.B. Fuller | Cyberbond hat mit dem LINOP Equipment geeignete Dosiertechnik und LED basierte Aushärte-technik im Programm. Wir verweisen auch auf geeignete Dosierspitzen zum sparsamen Auftrag der Klebstoffe (auch im manuellen Bereich)

WICHTIG: Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen (die Informationen) beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produktes nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Nutzer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Dem Nutzer wird empfohlen, den spezifischen Kontext der gewünschten Nutzung zu prüfen und zu bewerten, ob der beabsichtigte Nutzungszweck jegliche rechtliche Vorgaben oder Patente verletzt. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

MITTEILUNG AN DEN NUTZER: Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produktes mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. Auf jeden Fall gilt Folgendes: (1) **Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich** im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Strafschadenersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall **auf die Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des**

Einkaufspreis der beschädigten Produkte. (2) H.B. Fuller **haftet nicht** für **Gewinnausfälle, Vertragseinbußen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden** aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten. (3) Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen, außer das Gesetz lässt dies zu.



Werner-von-Siemens-Str. 2
31515 Wunstorf - Germany

Tel: +49 5031 9566-0
FAX: +49 5031 9566-26

www.cyberbond.de
cyberbond-info@hbfuller.com