


1. Physikalische Daten

Material	2-K Acryl-System.	 <p>Kartusche 50 g oder 280 g/500 g</p> <p>Canister oder hobcock 10 Kg and 20 Kg oder 200 Kg</p>
Anwendungsgebiet	<p>Multi-PE/PP ist ein Hochleistungsklebstoff für die strukturelle Verklebung aller Arten von Polyethylen und Polypropylen sowie verschiedene Kunststoffe untereinander oder für die Verklebung mit harten Materialien wie Metall, Glas und Keramik. Die Konsistenz ist zäh-elastisch und die speziellen Klebeeigenschaften ermöglichen eine optimale Haftung auch ohne spezielle Vorbereitung der Kontaktflächen. Eine einfache Reinigung ist ausreichend, wenn die Kunststoffoberfläche nicht mit einem Trennmittel benetzt ist und die Metalloberfläche nicht zu oxidiert ist.</p> <p>Multi-PE/PP kann auch auf eine mit dem Epoxidkleber Multi-EP beschichtete Metalloberfläche aufgetragen werden, der einen wirksamen Korrosionsschutz mit einer erhöhten Haftung auf Metall gewährleistet. Weiterhin kann es auch als Haftvermittler für Kontaktklebstoffe im Kaltverfahren sowie für das Vulkanisiermaterial und Reaktivkleber Multiface® eingesetzt werden.</p> <p>Multi-PE/PP gewährleistet ein außergewöhnlich hohes Maß an Sicherheit für Mensch, Transport und Lagerung, da es keine Lösungsmittel, flüchtigen organischen Bestandteile, toxischen Rohstoffe und CMR-verdächtigen Inhaltsstoffe enthält.</p>	
Hauptmerkmale	<p>Multi-PE/PP ist flüssig mit einem Volumen-Mischverhältnis von 10:1. Schnelle Aushärtung auch bei feuchten Bedingungen sowie bei niedrigen Temperaturen bis +5°C. Starke Adhäsion auf Polyethylen und Polypropylen. Starke Adhäsion auf allen Arten von Eisen- und Nichteisenmetallen. Hohe mechanische Festigkeit mit substantieller Schlagfestigkeit. Hohe Stoßfestigkeit, auch bei niedrigen Temperaturen.</p>	
Ungeeignete Werkstoffe	Silicone und PTFE. Je nach Materialzusammensetzung ist es empfehlenswert, die Haftung vor dem Einsatz zu prüfen.	
Lösungsmittel und VOC	Lösungsmittelfrei, VOC-frei.	
Eigenschaften	<p>Reaktionskleber mit Aushärtung durch Polymerisation mit Mehrfachreaktionsmechanismus. Geruchsarm und nicht brennbar.</p> <p>Mischung der zwei Komponenten besonders sicher bei Nutzung wiederverschließbaren Kartuschen. Thixotropisch für Einsätze auf vertikalen Flächen und Kopfüber.</p> <p>Hohe statische und dynamische Festigkeit. Stoßfest, Abriebfest. Alterungs-, UV- und witterungsbeständig, hohe Feuchtigkeits- und Staubverträglichkeit während der Verarbeitung, ausgezeichnete Beständigkeit gegen Seewasser, Öle, Diesel, Alkohole, Laugen, und gute Beständigkeit gegen die meisten nicht konzentrierten Säuren.</p> <p>Verwendbar als Klebstoff und Haftvermittler von -55°C bis +100°C.</p>	
Gebindegrößen	In Doppelkartuschen mit 50 g oder 280 g oder 500 g oder in Eimern mit 10 Kg oder 20 Kg sowie Fässern mit 200 Kg für das A Komponent und in Kanister mit 5 Kg oder 10 Kg für B-Komponente.	
Farbe	Weiß.	
Lagerfähigkeit	<p>Mindestens 12 Monaten nach Herstellungsdatum bei +5°C Lagertemperatur und 6 Monaten bei 25°C Lagertemperatur. +35°C nicht überschreiten (trocken lagern und vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen!).</p> <p>1 Monat nach dem ersten Einsatz und sachgemäßem Wiederverschluss.</p> <p>Tipp: in Verschlussbeutel in einem Kühlschrank aufbewahren, um die Lagerzeit zu verlängern!</p>	
Arbeitsbedingungen	<p>Empfohlene Verarbeitungstemperatur: +5°C bis +35°C. Bei Temperaturen unter +5°C muss Multi-PE/PP zwingend vor dem Auftragen warm gehalten z.B. in einer Innentasche oder auf +35°C temperiert sein und die Kontaktoberfläche mit einer Heizquelle auf max. 60°C vor dem Auftragen erwärmt werden. Keine direkte Sonneneinstrahlung, um eine evtl. zu schnelle und unkontrollierte Reaktion zu vermeiden. Kondenswasser (Tau) auf der zu bearbeitenden Oberfläche vermeiden, um die Qualität der Verklebung nicht negativ zu beeinflussen. Ggf. Kontaktflächen trocknen und mit einer Heizpistole o.ä. aufwärmen.</p>	

Vulkanisierpressen für Gummitransportbänder - Heizpressen für Kunststoffbänder - Werkzeuge für Vulkaniseure - Polymer-Kleber



Vorbereitung der Kontaktoberflächen	<p>Die Kontaktflächen sollten grundsätzlich trocken, staub-, fett- und ölfrei, ohne Oxidationsschicht und frei von Trennmitteln sein.</p> <p>Die Oberfläche von Polyethylen und Polypropylen sollte mit einem geeigneten Reinigungsmittel wie Ethanol gereinigt werden. Herkömmliche Lösungsmittel, chemische Reinigungsmittel oder Ätzmittel sollten aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen vermieden werden. Weitere Vorbereitungen wie Plasma- oder Korona-Behandlung oder Abflammen sind nicht erforderlich, können jedoch die Haftfestigkeit verbessern.</p> <p>Auf metallischen Oberflächen sollte eine einfache Reinigung mit einem öllösenden Reiniger ausreichen, eventuell mit anschließendem Abflammen, um die letzten möglichen Rückstände ölgiger Verunreinigungen zu entfernen. Das beste Ergebnis wird natürlich erzielt, wenn die Oberfläche durch Sandstrahlen mit einer Rauheit von 50 bis 120 µm RZ vorbereitet und mit dem empfohlenen Epoxidklebstoff Multi-EP beschichtet wird, der einen echten Korrosionsschutz gewährleistet.</p>
Anwendungsmethode	Unter Verwendung einer Kartuschen-Pistole mit einem Pinsel oder einem Spachtel.
Vorbereitung der Kartusche und der Kartuschen-Pistole	<p>Entfernen Sie die Kappe der Kartusche und prüfen Sie, ob beide Ausgänge frei sind. Entfernen Sie ggf. den Pfropfen aus getrocknetem Material und entsorgen Sie in diesem Fall eine kleine Menge beider Komponenten, um sicherzustellen, dass beide frei heraus fließen können und beide Seiten der Kartusche gleichmäßig gefüllt sind. Befestigen Sie den statischen Mischer an der Kartusche, setzen Sie die Kartusche in die Pistole ein und drücken Sie den Kolben, um beide Komponenten in den statischen Mischer zu pressen.</p>
Mischung beider Komponenten in Kartuschen	<p>Beide Komponenten von Multi-PE/PP werden durch den gelieferten statischen Mischer besonders optimal gemischt, wo sie sofort beginnen chemisch miteinander zu reagieren. Die Mischung muss sehr exakt und stöchiometrisch sein. Die ersten Tropfen (ca. 2-4 g) sollten also nicht verwendet sondern verworfen werden, weil sie möglicherweise nicht perfekt gemischt sind und folglich nicht komplett aushärten. Nach diesem Spülvorgang muss Multi-EP/PP möglichst schnell und in einem Durchgang ohne Absetzen aufgetragen werden.</p>
Auftragen	<p>Multi-PE/PP gleichmäßig mit der jeweiligen Pistole auf die Kontaktoberfläche auftragen. Wenn nötig, wird das Material mit einem Spachtel verteilt, um eine sehr dünne Schicht von min. 0,1 mm zu bilden, oder mit einem kurzborstigen Pinsel in die Poren einarbeiten, um die bestmögliche Haftung zu erzielen.</p> <p>Bei Verwendung als Primer beträgt die Wartezeit für die Überbeschichtung 12 Stunden, um eine chemische Wechselwirkung zwischen beiden Materialien zu verhindern.</p> <p>Grundsätzlich kann die Grundschrift mit üblichen Kontaktklebstoffen sowie mit Multi-EP und Multiface® nass auf trocken überbeschichtet werden.</p>
Verbrauch	Die für eine optimale Haftfestigkeit erforderliche Menge beträgt ungefähr 215 g/m ² mit einer Schichtstärke von mindestens 0,1 mm auf jeder Seite, je nach Aufgabe, Material, bzw. Rauheit der Kontaktoberfläche. Bei absorbierenden Materialien kann der Verbrauch deutlich größer sein.
Reinigen nach dem Auftragen	Frisches und nicht ausgehärtetes Material lässt sich mit Lösungsmittel (z.B. Ethanol) entfernen. Bereits ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.
Sicherheitshinweise	<p>Konformität zu REACH und RoHs Directive 2015/863/EU</p> <p>Enthält keine toxischen Peroxide oder Beschleuniger, Lösungsmittel, VOC- und CMR-Komponenten.</p> <p>Kein Gefahrgut. Geringe Gefahr für Mensch und Umwelt während der Anwendung. Bei Auftragen mit einem Pinsel oder einem Spachtel ist nur ein einfacher Schutz erforderlich (Handschuhe, Schutzkleidung und Augenschutz). Die allgemeinen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Chemikalien sind zu beachten. Von Nahrungsmitteln, Getränken und Genussmitteln fernhalten. Die örtlich gültigen Sicherheitsvorschriften auf Baustellen müssen zwingend beachtet werden. Weitere Informationen auf den Sicherheitsdatenblättern.</p>

Technisches Datenblatt – Acrylkleber Multi-PE/PP

Technische Daten	Härte		-
	Spezifisches Gewicht:	Komponent A	1,07 ± 0,1 [g/cm ³]
		Komponent B:	1,07 ± 0,1 [g/cm ³]
		Mischung 10:1	1,07 ± 0,1 [g/cm ³]
	Viskosität bei 23°C	Komponent A	8.000-10.000 mPa*s
		Komponent B:	900-1.100 mPa*s
	Verarbeitungszeit bei 23°C	3 Minuten	
	Fixierzeit bei 23°C	15 Min. (bei 5°C: 30 min.)	
	Handhabungsfestigkeit bei 23°C	30 min. (bei 5°C: 1 h)	
	Aushärtung	24-48 Stunden bei 23°C (bei 5°C: 2-4 Tage)	
	Typische Scherfestigkeit ohne Vorbehandlung bei 23°C	PE / PE	> 3 N/mm ²
		PP / PP	> 3 N/mm ²
		PE / Stahl galvanisch verzinkt	> 8 N/mm ²
		PE-Multi-EP	> 10 N/mm ²
		Multiface 5	> 3 N/mm ²
	Typische Scherfestigkeit bei 23°C nach 10 Tage 85% rel. Luftfeuchtigkeit / 80°C	PE / PE	> 3 N/mm ²
		PP / PP	> 3 N/mm ²
		PE / Stahl galvanisch verzinkt	> 7 N/mm ²
		PE-Multi-EP	> 9 N/mm ²
		Multiface 5	> 3 N/mm ²
	Oberflächenwiderstand	Ohm (IEC 60093)	-

 Materialbruch

 Kohäsionsbruch

 Adhäsionsbruch

2. Allgemeine Informationen

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produktes unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden.

Die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck, unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen, ist jeweils vom Anwender selbst zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien, sowie die während des Transportes, der Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse, können Abweichungen des Verhaltens des Produktes im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusage bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Verwendungszweck dar.

Beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt.

Datum: 26.10.2020