

HYLOBOND M511

Beschreibung

Hylobond M511 ist ein zähelastischer Zweikomponenten Acrylklebstoff, der geeignet ist um verschiedenste Substrate zu verbinden.

Dieser strukturelle Methacrylat-Klebstoff hat ausgezeichnete Abzieh-, Scher-, und Druckeigenschaften. Hylobond M511 besitzt eine sehr hohe Zähigkeit und lässt sich bei Spalten bis zu 5mm verwenden. Der Klebstoff besitzt ausgezeichnete Dauerfestigkeit und Witterungsbeständigkeit.

Typische Eigenschaften

Ungehärtetes Material		
	Klebstoff	Aktivator
Mischverhältnis (nach Gewicht)	1	1
Mischverhältnis (nach Volumen)	1	1
Farbe	Beige	Beige

Gemischtes Material	
Gelierzzeit (@22°C)	≈5min
Aushärtungszeit (@22°C)	18 – 24min
Spaltüberbrückbarkeit	≤5mm
Farbe	Beige

Ausgehärtetes Material	
Zugfestigkeit	25 Nmm ⁻²
Dehnung	35%
Scherfestigkeit (PVC)	20 Nmm ⁻²
Scherfestigkeit (Aluminium)	23 Nmm ⁻²
Scherfestigkeit (Stahl)	20 Nmm ⁻²
Scherfestigkeit (Acryl)	22 Nmm ⁻²

Empfohlene Substrate

Metalle

Aluminium, Edelstahl, C-Stahl, pulverbeschichtete Metalle, verzinkte Metalle

Kunststoffe

Acryl, ABS, PVC.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluß entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Hylomar Ltd, Cale Lane, Wigan WN2 1JT UK Tel: +44 (0) 1942 617000 Fax: +44 (0) 1942 617001	Revisionsdatum:	24.09.2012	Seite 1 of 2
	Produktbezeichnung:	Hylobond M511 Version 1	

COMPOSITEN

Urethane, Vinylester, Polyester, Kohlefaser, GFK / GFK.

Gebrauchsanweisung

Die Beschaffenheit der Klebefläche kann von großer Auswirkung auf die gehärteten Eigenschaften von Hylobond M511 sein. Es sollte sichergestellt werden, dass alle Spuren von Öl, Fett und Schmutz vom Substrat entfernt werden. Dies kann mit einem Entfettungsmittel oder Lösungsmittel wie Aceton erfolgen. Abschleifen oder Ätzen der Oberfläche kann die Adhäsion der Klebeverbindung erheblich verbessern, in diesem Fall ist ein zweites Entfettungsverfahren sehr empfehlenswert.

Vor der Abgabe ist es wichtig, einen etwa 5 cm lange Raupe zu extrudieren. Damit soll sichergestellt werden, dass beide Komponenten zu gleichen Proportionen extrudiert werden.

Das Produkt sollte sofort verwendet werden, um Aushärtung in der Düse zu verhindern. Es sollte genug Klebstoff verwendet werden um alle Lücken zu auszufüllen, bevor die Verbindungsstücke verklebt werden. Nach dem Verbinden der Substrate sollte ausreichend Druck auf die Verbindung ausgeübt werden (z.B. durch Klemmung) um Austrocknen und Lockerung der Verbindung zu vermeiden. Dieses Verfahren sollte durchgeführt werden bevor die Gelierzeit abläuft.

Die optimale Anwendungstemperatur beträgt etwa 20°C, bei wesentlich höheren oder niedrigeren Temperaturen können die Gelier- und Aushärtungszeit beeinträchtigt werden. Auch die Viskosität kann durch die Temperatur beeinträchtigt werden; um eine gleichmäßige Gel- und Aushärtungszeit zu gewährleisten, sollte darum die Temperatur konstant gehalten werden.

Sicherheit

Hylobond M511 ist für den industriellen Gebrauch bestimmt und sollte nur von Fachkräften mit der richtigen Schutzausrüstung angewendet werden. Das Sicherheitsdatenblatt sollte bezüglich detaillierter Informationen über die sichere Verwendung von Hylobond M511 beachtet werden.

Haltbarkeit und Lagerung

Die Haltbarkeit beträgt 6 Monate ab Herstellungsdatum, wenn das Produkt in der ungeöffneten Originalverpackung bei bis zu 25°C gelagert wird. Die Haltbarkeit verringert sich, wenn das Produkt höheren Temperaturen als 25°C oder direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist.

Verpackung

Bitte kontaktieren sie unsere Vertriebsabteilung für genauere Angaben.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluß entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Hylomar Ltd, Cale Lane, Wigan WN2 1JT UK Tel: +44 (0) 1942 617000 Fax: +44 (0) 1942 617001	Revisionsdatum:	24.09.2012	Seite 2 of 2
	Produktbezeichnung:	Hylobond M511 Version 1	