

WELDÏX transparent ist ein schnell härtender Hochgeschwindigkeitsklebstoff. Anwendungen, bei denen es auf eine besonders rasche und zuverlässige Verbindung von Materialien aller Art ankommt, stellen für WELDÏX transparent kein Problem dar. Die unterschiedlichsten Werkstoffe wie die meisten Metalle, Kunststoffe und Glas werden mit WELDÏX transparent nahezu unsichtbar und dauerhaft verbunden.

<b>Gebinde</b>	<b>Art.-Nr.:</b>
50 ml Kartusche	WXT.K50
400 ml Kartusche	WXT.K400



## Leistungsmerkmale

- Vollkommene Transparenz des Materials nach der Aushärtung, dadurch sind unsichtbare Verbindungen an optisch sichtbaren Stellen möglich
- Kurze Verarbeitungszeit (2 - 3 Minuten)
- Volle Aushärtung wird bei Raumtemperatur in ca. 8 – 12 Stunden erreicht
- Kombiniert schnelle Härtung (Fixierzeit ca. 5 – 7 Minuten) mit einer hohen Zähelastizität und ermöglicht so Verklebung von gleichen oder unterschiedlichen Materialien
- Besitzt eine hohe Vibrations- und Stoßfestigkeit
- Für die Produktion von Weißwaren entspricht WELDÏX transparent den Richtlinien von RoHS und WEEE

## Geeignete Materialien

Gute Haftung wird erzielt auf Verbundwerkstoffen wie z.B. PDCPD (Telene®), Vinylester, Epoxidharze und glasfaserverstärkten Kunststoffen auf Epoxidharzbasis, auf den meisten Kunststoffen (außer PP und PE), sowie auf normalen Metallen, Stahl und Aluminium. Die niedrige Reaktionswärme ermöglicht die Verklebung von besonders dünnwandigen Teilen sowie Alufassadenflächen aus Alucobond® ohne die Oberflächen zu verziehen.

WELDÏX transparent ist ideal zur Verklebung von Komponenten mit geringen bis mittleren Abmessungen. Weiterhin ist er hervorragend geeignet zum Verkleben von Glas und transparenten Kunststoffen, wie sie z.B. in der Leuchtreklame, bei der Herstellung von Schatullen, Einlegeböden, Lesepulte und Trophäen etc. verwendet werden. Auch einsetzbar für die Verklebung von Stein und Holzmaterialien.

## Allgemeine Produkteigenschaften bei 24°C

<b>Basis:</b>	<b>Harz A:</b>	<b>Härter B:</b>
<b>Viskosität:</b>	Methacrylat	Amin Beschleunigungsharz
<b>Mischungsverhältnis (Volumen) :</b>	< 30,000 mPa-s	< 25,000 mPa-s
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1	1
	0,99 A Teil	0,98 B Teil
<b>Flammpunkt:</b>	< 12°C	
<b>Eigenerwärmung:</b>	< 89°C	
<b>Farbe:</b>	dünne Schichten - transparent	
	dicke Schichten - opak	

## Verarbeitungseigenschaften

<b>Verarbeitungszeit:</b>	ca. 2 - 3 Minuten
<b>Fixierzeit:</b>	ca. 5 - 7 Minuten
<b>Handfest:</b>	ca. 10 -15 Minuten
<b>Endfestigkeit:</b>	24 Stunden

## Physikalische Eigenschaften bei ca. 24°C

<b>Spaltfüllvermögen:</b>	2 mm maximal 0,25 mm – 0,5 mm typisch
<b>Max. Zugdehnung:</b>	20 % - 40 %
<b>Zugscherfestigkeit:</b>	<18 N/mm <sup>2</sup>
<b>Einsatztemperaturbereich:</b>	- 35°C - + 120°C

## Zugscherfestigkeiten

### Metalle

<b>Stahl:</b>	Kohäsiver Bruch	< 12 N/mm <sup>2</sup>
<b>Aluminium:</b>	Substratbruch	< 14 N/mm <sup>2</sup>

### Kunststoffe

<b>Perspex®:</b>	Adhäsiver Bruch	< 5 N/mm <sup>2</sup>
<b>Hart PVC:</b>	Sub. / Koh. Bruch	< 5 N/mm <sup>2</sup>
<b>ABS:</b>	Sub. / Koh. Bruch	< 4 N/mm <sup>2</sup>
<b>Epoxidharze:</b>	Adhäsiver Bruch	10 N/mm <sup>2</sup>
<b>Phenolharze:</b>	Sub. / Koh. Bruch	< 7 N/mm <sup>2</sup>
<b>PDCPD:</b>	Adhäsiver Bruch	< 10 N/mm <sup>2</sup>
<b>Polycarbonat:</b>	Adhäsiver Bruch	< 3 N/mm <sup>2</sup>

## Mischen und Anwenden

Beachten Sie unbedingt die Hinweise der Sicherheitsdatenblätter bevor Sie das Produkt anwenden. Benutzen Sie das Produkt ausschließlich in gut belüfteten Räumen. Die chemische Aushärtungsreaktion, die beim Vermischen der Komponenten A und B eintritt, entwickelt Hitze. Die Höhe der erzeugten Hitze hängt von der Masse und der Stärke des gemischten Produkts ab. Große Mengen können hohe Temperaturen entwickeln und gesundheitsschädliche sowie entzündliche Dämpfe erzeugen. Große aushärtende Massen sollten in einem gut durchlüfteten Bereich gelagert werden. Kontakt im Zeitraum des Aushärtungsprozesses sollte gering gehalten werden. Halten Sie die Container geschlossen, wenn Sie sie nicht gebrauchen. Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt mit dem Produkt. Im Fall von Hautkontakt, reinigen Sie die Stelle mit Wasser und Seife. Im Fall von Augenkontakt, spülen Sie 15 Minuten mit Wasser und konsultieren Sie unverzüglich einen Arzt. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

## Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten in jedem Fall frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein. Auf jeder Oberfläche, auch wenn sie noch so sauber aussieht, sind solche Rückstände vorhanden. Nutzen Sie hierfür grundsätzlich einen geeigneten Weldyx Reiniger [je nach Materialart WELDÏX metal cleaner (WXCLM.D500; WXCLM.D500) oder WELDÏX plastic cleaner (WXCLP.D500; WXCLP.D500)] um einen idealen Prozess sicher zu stellen.

## Professionellen Dosier-Lösungen

Für den Einsatz unserer WELDÏX Produkte bieten wir Ihnen professionelle Dosier-Systeme von der Dosierpistole (pneumatische / manuelle) für kleine Anwendungen oder Dosieranlagen mit Auffüllsystem für hohe Auftragsleistung über Dosier-Systeme für Großaufträge bis hin zur Vollautomatisierung, die höchste Ansprüche an Dosier-Genauigkeit, Handhabung und Effizienz erfüllen. Diese Systeme optimieren nicht nur Ihre Fertigungsprozesse, sondern bringen insbesondere höchste Zeit- und Kostenvorteile mit sich. Dank der einzigartigen Kombination von innovativer Technologie, hoher Mobilität sowie einfacher Bedienbarkeit sind unsere Dosier-Lösungen die perfekte Ergänzung zur WELDÏX Serie. Unsere professionellen Dosier-Systeme sind erhältlich für die Mischverhältnisse 1:1 / 1,5:1 / 2:1 / 4:1 / 10:1.

Bitte kontaktieren Sie GLUETEC für weitere Informationen und Verfügbarkeiten. Wir helfen Ihnen gerne bei der Auswahl der richtigen Dosier-Systeme, damit Sie unsere WELDÏX Produkte genauso verwenden können, wie es Ihre Anwendungen erfordern.

## Verarbeitungshinweis

Befolgen Sie die aufgeführten Instruktionen oder kontaktieren Sie GLUETEC vor Beginn des Klebprozesses. Dosieren Sie zu Beginn eine kleine Menge des Klebstoffs auf ein Teststück, um sicher zu gehen, dass der aus der Mischerspitze austretende Klebstoff die passende Farbe und Konsistenz hat. Bei Verwendung von kürzlich geöffneten Behältern bzw. älterem Material, sollte das Test-Material vollständig aushärten um die Qualität zu prüfen. Dosieren Sie eine ausreichende Menge des Klebstoffs auf die Füge-teile um sicher zu stellen, dass beim Verpressen der Teile ein Mindestspalt von 1 mm entsteht. Achten Sie auf ein Austreten des Klebers an den Außenseiten um eine lückenlose Füllung zu gewährleisten. Fixieren Sie die verklebten Teile um ein Verrutschen während der Aushärtung zu verhindern. Übermäßiger Druck auf die Füge-teile kann sich unter Umständen negativ auf die Dicke der Klebstoffschicht und somit auf die Qualität der Verbindung auswirken. Im Zweifelsfall verwenden Sie Abstandhalter oder wenden Sie sich an GLUETEC. Testen Sie den ausgehärteten Klebstoff an den Seiten auf Fingernagelhärte bevor Sie die Abstandhalter oder Fixierungen entfernen.

## Aushärtung

Die Verarbeitungszeit beschreibt die ungefähre Zeit, in welcher der Klebstoff nach dem Vermischen der Komponenten A und B noch flüssig und verarbeitbar bleibt. Die Fixierzeit beschreibt die Zeit, die nach dem Vermischen der Komponenten A und B ungefähr bleibt, um eine Stärke von  $1,4 \text{ Mpa/N/mm}^2$  zu entwickeln und ein vorsichtiges Bewegen oder Anpassen der Teile erlaubt. Die Werkstücke können generell verarbeitet werden, sobald 80% der vollen Festigkeit erreicht sind. Die Zeit zum Erreichen von 80% Festigkeit entspricht ungefähr 10 – 15 Minuten. Im Falle von zu erwartenden Temperaturschwankungen im Verarbeitungszeitraum, kontaktieren Sie bitte GLUETEC für technische Unterstützung.

## Reinigung

Nach der Anwendung sollten Reste der Klebstoffkomponenten sowie des vermischten Klebstoffes mit einem geeigneten Reiniger [je nach Materialart WELDÏX metal cleaner (WXCLM.D500) oder WELDÏX plastic cleaner (WXCLP.D500)] entfernt werden bevor der Klebstoff aushärtet. Soll eine nicht ausgehärtete Verklebung UV-Strahlen ausgesetzt werden, kontaktieren Sie bitte GLUETEC hinsichtlich weiterer Informationen. Von der Reinigung verklebter Teile mit industriellen Lösemitteln wird abgeraten, da diese den Aushärtungsprozess negativ beeinflussen können.

## Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B im ungeöffneten Behälter beträgt 6 Monate ab Versanddatum seitens GLUETEC. Die Haltbarkeit setzt eine Lagerung bei Temperaturen zwischen +13°C und +27°C voraus. Die Lagerung bei Temperaturen über +27°C kann die Haltbarkeit zum Teil deutlich verkürzen. Lagerung oder Transport bei Temperaturen über +38°C können zur Zerstörung der B Komponente führen und sind unbedingt zu vermeiden. Die Haltbarkeit beider Komponenten kann durch entsprechend kühle Lagerung (zwischen +10°C und +18°C) verlängert werden.

**Vorsicht, unbedingt vor Frost schützen!**

## Wichtige Anmerkungen

- a. VERTRÄGLICHKEIT VON TRÄGERMATERIAL UND ANWENDUNG. Der Anwender wird angehalten die Eignung des Klebstoffs in Verbindung mit den verwendeten Trägermaterialien und der Anwendung zu ermitteln. Bei der Durchführung leistet Ihnen GLUETEC auf Anfrage gerne Hilfestellung.
- b. OBERFLÄCHENVORBEREITUNG. Die Notwendigkeit einer Oberflächenvorbehandlung muss mit vergleichbarem, vorbehandeltem und unbehandeltem Trägermaterial geprüft werden. Vorhergehende Klebeversuche sollten mit simulierten Beständigkeitstests durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Oberflächenbedingungen keinen Einfluss auf das Klebeverhalten haben. Auftretende Veränderungen des Trägermaterials oder des Klebstoffs erfordern eine Wiederholung des Tests.
- c. TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG. Kontaktieren Sie GLUETEC zu Fragen oder Unterstützung hinsichtlich der Auswahl des richtigen Produkts.

Dieses Produkt ist für den Gebrauch durch fachkundiges Personal bestimmt und erfolgt nur auf eigene Verantwortung. Die hier beschriebenen Empfehlungen entsprechen unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Die genannten Eigenschaften und Werte wurden unter kontrollierten Bedingungen im Labor festgestellt und können entsprechend dessen nur als Anhalt dienen. Eine tatsächliche Eignung für jedwede Anwendung muss vom Anwender selbst unter realen Testbedingungen ermittelt und festgestellt werden. GLUETEC behält sich vor, die Garantie für einen Ersatz defekter Produkte nach dem Verlassen des Werks einzuschränken, da eine korrekte Handhabung nicht nachvollziehbar kontrolliert werden kann.

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.