

Technisches Datenblatt

Ber-Fix 2K POLY 1:1 PE PP Kleber

BFX-11021-2

Eigenschaft	Komponente A	Komponente B
Chemische Basis	Methylmethacrylat MMA	
Farbe	Grauweiß	Fast farblos
Dichte	ca. 1,1 g/cm ³	ca. 1 g/cm ³
Viskosität @20°C	140.000-390.000 mPa.s	25.000-30.000 mPa.s
Mix Rate	1	1
Physikalische Eigenschaften (im ausgehärteten Zustand)		
Topfzeit (2g+2g) bei 23°C	2-4 Minuten	
Handfestigkeit (0,3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht)	bei 23°C 18-22 Minuten	
Funktionsfestigkeit bei 23°C	2-4 Stunden	
Endfestigkeit bei 23°C	24 Stunden	
Lagerstabilität	6 Monate / 23°C 12 Monate / 2-7°C	
Spaltfüllung	1,5 mm	
Verpackungseinheiten	50g (für Dosierpistole)	
Zubehör	Dosierpistole BFX-11056-1K Mischspitze BFX-11055-1	
Lagerung	Kühl, trocken und dunkel Optimale Temperatur: 2 bis 23°C (Temperaturen über 30°C zerstören das Material)	

Sicherheitshinweise:

Unsere Datenblätter sollen nach bestem Wissen beraten. Der Inhalt ist jedoch hinsichtlich der Verarbeitung und Anwendung ohne Rechtsverbindlichkeiten, da diese nicht in unserem Einfluss stehen. Änderungen, die der Verbesserung oder dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

Ber-Fix 2K POLY 1:1 PE PP Kleber BFX-11021-2

Zugscherfestigkeit (ASTM D1002)	Polypropylen: >8 N/mm ² * Polyethylen: >7 N/mm ² * HDPE: 14 N/mm ² * Aluminium / PE: 3-6 N/mm ² PTFE: 1,5 N/mm ² ABS: >4 N/mm ² * Polykarbonat: >5 N/mm ² * PVC: >5 N/mm ² * EPDM: >3.5 N/mm ² * PA6: 3-5 N/mm ²
--	---

- Verklebt eine Vielzahl von Materialien
- Rasche Aushärtung bei Raumtemperatur
- Besonders geeignet zum Verkleben von Polyolefinen
- Kein Primer erforderlich

- Hohe Schlagfestigkeit durch Faserverstärkung
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien
- Automatischer Klebespalt durch Mikropartikel

Ber-Fix POLY 1:1 ist ein 2-K, verstärkter Acrylklebstoff im Mischverhältnis 1:1. Er wurde speziell zum Verkleben von Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie wie Polypropylen und Polyethylen konzipiert –Primer oder Oberflächenvorbehandlung sind nicht erforderlich. Dieser Klebstoff kann ebenso bei einer Vielzahl anderer Materialien wie z.B. Metallen oder Verbundwerkstoffen eingesetzt werden und eignet sich ideal für unterschiedliche Oberflächen.

Verarbeitungshinweise Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Bei Verklebungen auf Metall: Für optimale Resultate sollte die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden.

1) Die zu verklebenden Oberflächen müssen vor der Verklebung gereinigt, trocken und fettfrei sein. Bei Anwendung eines Lösungsmittels zur Reinigung bitte ca. 2-4 Minuten warten, bis es vollständig verdunstet ist, und erst dann den Klebstoff auftragen.

2) Den durch die statische Mischdüse angemischten Klebstoff in dünnen Raupen auf der Oberfläche auftragen

3) Fügen Sie die Komponenten zusammen und fixieren Sie die Teile -z.B. mit Klammern zueinander.

4) Den Druck aufrechterhalten, bis die Handfestigkeit erreicht ist. Diese Zeit ist abhängig von der Ausbildung der Klebnaht und den zu verbindenden Oberflächen.

5) Nach 24 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet.

Sicherheitshinweise:

Unsere Datenblätter sollen nach bestem Wissen beraten. Der Inhalt ist jedoch hinsichtlich der Verarbeitung und Anwendung ohne Rechtsverbindlichkeiten, da diese nicht in unserem Einfluss stehen. Änderungen, die der Verbesserung oder dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.