

Kisling



**ergo.[®] Hochleistungs-
Strukturklebstoffe**

Zum dauerhaften Verkleben mechanisch hoch beanspruchter Bauteile. Die Alleskönner für den harten Einsatz.

DIE ALLESKÖNNER FÜR DEN HARTEN EINSATZ

Strukturklebstoffe sind eine sichere Alternative zu traditionellen Verbindungstechniken wie Schweißen, Nieten und Verschrauben. Das aus gutem Grund: Bei ganzflächigem Einsatz verteilen Sie die Last auf die gesamte Klebefläche und verhindern so Spannungsspitzen und Kerbwirkungen. Die gleichmässige Spannungsverteilung erhöht so die Verwindungssteifigkeit der Konstruktion. Strukturklebstoffe eignen sich zum hochfesten Verbinden von unterschiedlichen Werkstoffen.

Die fortschrittlichen Zweikomponenten-Strukturklebstoffe zeichnen sich durch hohe Festigkeit und gute thermische Beständigkeit aus. Sie sind resistent gegenüber Medien wie Wasser, aliphatische Lösungsmitteln, Ölen, Fetten sowie verdünnte anorganische Säuren und Alkalien. Mit Handpistolen und statischen Mischrohren lassen

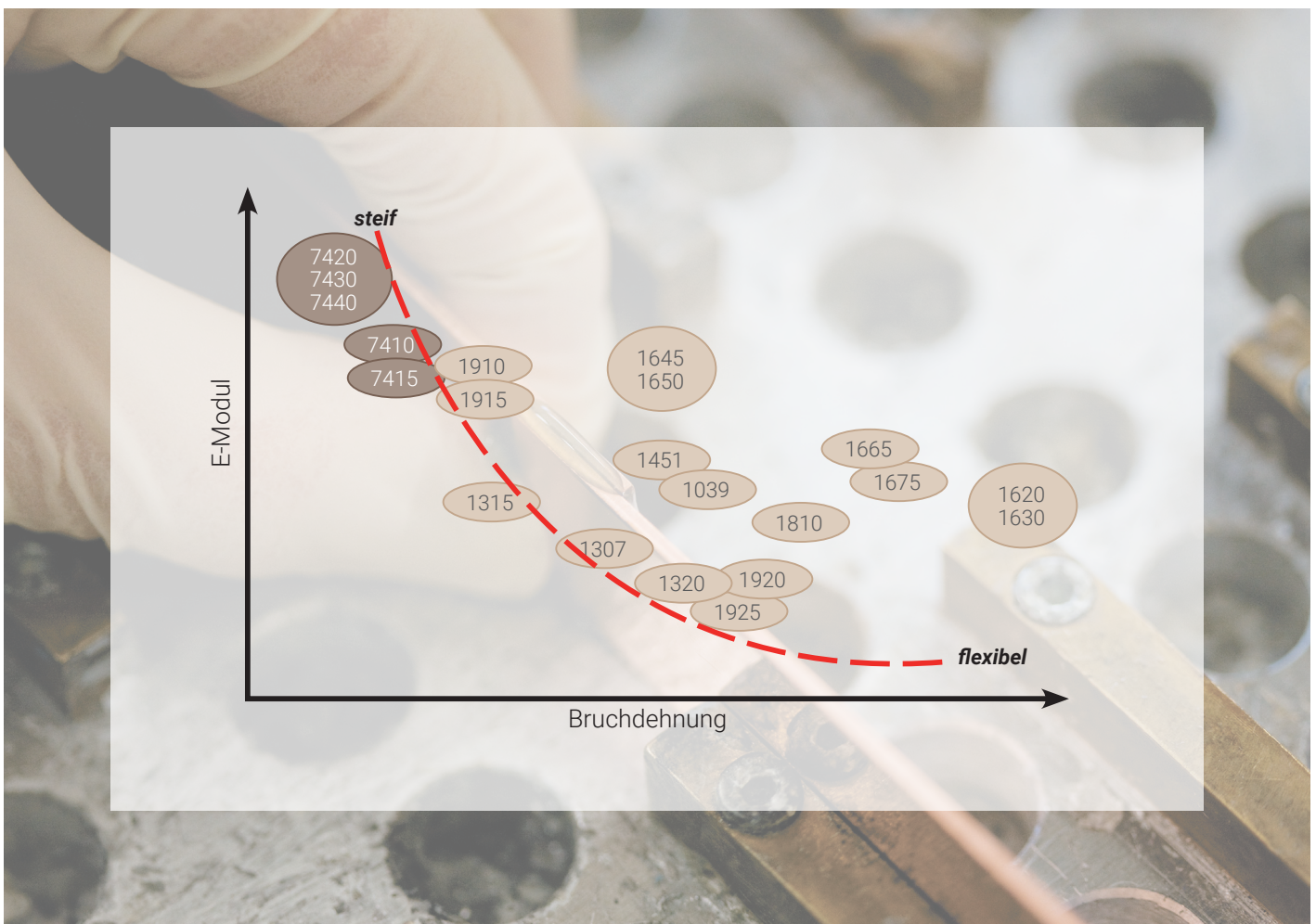


sie sich leicht und sicher verarbeiten oder auch einfach in automatische Dosierprozesse integrieren.

Kisling bietet mit seinen ergo.[®] (Meth)Acrylat und Epoxidharz-Strukturklebstoffen eine Palette von Produkten mit ganz unterschiedlichen Eigenschaftsprofilen:

Unser Strukturklebstoff-Angebot der Eigenmarke ergo.[®] umfasst:

- No-Mix Strukturklebstoffe mit kürzesten Aushärtezeiten und ausgezeichneten Kleberesultaten
- (Meth)Acrylat Strukturklebstoffe für die schnelle und leistungsstarke Verklebung von Kunststoffen, Glas, Metallen, keramischen und ferritischen Werkstoffen und Neodymlegierungen
- Epoxidharz Strukturklebstoffe zum hochfesten, alterungsbeständigen Verkleben von stark beanspruchten Bauteilen





Über Kisling

SICHERE VERBINDUNG FÜR ANSPRUCHSVOLLE AUFGABEN

Kisling gehört zu den führenden Herstellern von Kleb- und Dichtstoffen. Über unser internationales Vertriebs- und Händlernetz beliefern wir rund 3.500 Kunden aus Industrie (OEM und Zulieferindustrie) und Fachhandel mit innovativen und hochwertigen Produkten.

Mit unserer langjährigen Erfahrung in der Entwicklung und Produktion massgeschneiderter Klebstoffe ist Kisling für jede Anwendung der richtige Partner. Profitieren auch Sie von unserer professionellen Anwendungsberatung und unserem Service. Erfahren Sie mehr auf www.kisling.com.

PRODUKTENTWICKLUNG NACH MASS

Kisling setzt in der Produktentwicklung auf die technische Partnerschaft mit seinen Kunden. Unsere Chemiker und Verfahreningenieure unterstützen Sie dabei, die Klebstoffe den Anforderungen entsprechend auszuwählen und diese den Verarbeitungsprozessen anzupassen. Bei Bedarf entwickeln wir Klebstoff- und Dichtstofflösungen nach Mass und begleiten Sie bei der Einführung neuer Produkte. Im Mittelpunkt stehen dabei die Sicherheit und Langzeitbeständigkeit der Klebeverbindungen.

Die Marke ergo.[®] von Kisling steht für herausragende Lösungen und unübertroffenen Service.

FÜR ULTIMATIVE KLEBVERBINDUNGEN

Die Strukturklebstoffe der Marke ergo.[®] zeichnen sich durch ausgezeichnete Schlagzähigkeit und hervorragende Haftung an unterschiedlichen Werkstoffen aus. Eingesetzt werden sie überall da, wo Metalle, Kunststoffe und Verbundwerkstoffe dauerhaft verbunden werden sollen. Dank ihrer hervorragenden mechanischen Eigenschaften, der sehr guten Temperatur- und Klimawechselbeständigkeit und der Haftung auf unterschiedlichsten Substraten, gehören Strukturklebstoffe zu den meistverwendeten Klebstoffen in der Industrie.

TYPISCHE ANWENDUNGEN FÜR STRUKTURKLEBSTOFFE

ELEKTROMOTORENBAU

Hohe Festigkeit und dauerhafte Verbindung von dynamisch beanspruchten Bauteilen

- Ein- oder Aufkleben von Magneten
- Festlegen von Drähten

ELEKTROTECHNIK UND ELEKTRONIK

Hohe Abriebfestigkeit und schnelle Aushärtung für die Serienproduktion

- Verkleben von Elektrosulen
- Verkleben von Gehäusen
- Verguss von Steckern und Sensoren

FAHRZEUGBAU

Hohe Beständigkeit gegen Ermüdung

- Verkleben von beanspruchten Gehäusen und Bauteilen
- Verbindung von Kunststoffen mit Metallrahmen
- Ausbessern von Rissen und Undichtheiten

LAUTSPRECHERBAU

Ermüdungsbeständige Klebungen

- Verkleben von passiviertem Stahl mit Ferrit
- Verkleben von Kunststoff mit Metall
- Verbinden von Elastomeren, imprägnierter Pappe

FASERVERBUNDKUNSTSTOFFE

Hohe Beständigkeit gegen Verwindung, Vibration und Klimawechsel

- Verkleben von Wabenkonstruktionen
- Aufkleben metallischer Verbindungselemente (Bigheads)
- Auf- oder Einkleben von Clips und Kabelführungen

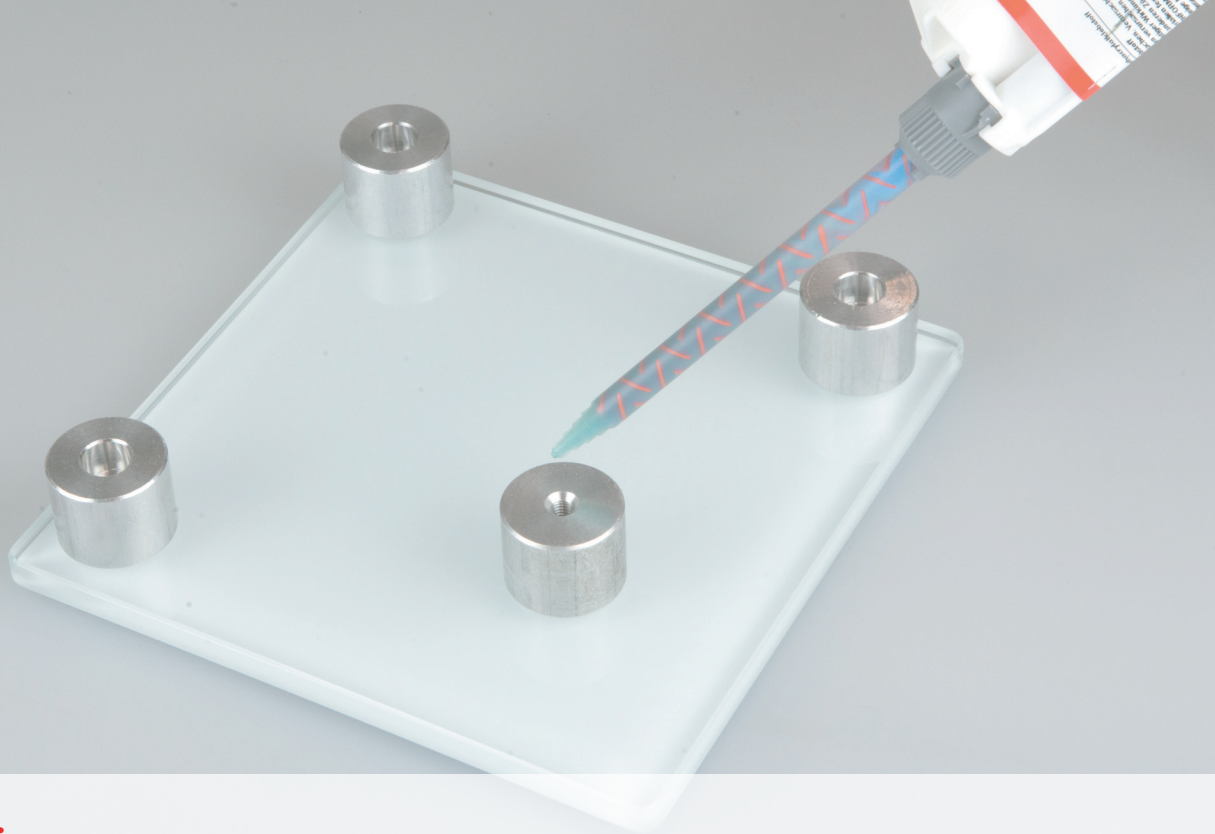
MAINTENANCE, UNTERHALT

Ermüdungsbeständige, Verbund- und Metallverklebungen, mechanisch nachbearbeitbar

- Reparaturen aller Art
- Ausbessern von Rissen in Motorengehäusen
- Verstärkung und Abdichten von Verschweissungen



Mit Strukturklebstoffen sind Zugfestigkeiten von bis zu 40 N/mm² möglich.



FÜR JEDE MATERIALPAARUNG DER RICHTIGE KLEBSTOFF

WAS MÖCHTEN SIE VERKLEBEN?

	No-Mix (Meth)Acrylat-Strukturklebstoffe	2K-Methacrylat-Strukturklebstoffe	2K-Epoxidharz-Strukturklebstoffe
Metall-Metall	ergo.® 1039, 1451	ergo.® 1620, 1630, 1645, 1650, 1665, 1675, 1810, 1910, 1915, 1920, 1925, 1307, 1315, 1320	ergo.® 7410, 7415, 7420, 7430, 7440
Metall-Kunststoff		ergo.® 1620, 1630, 1645, 1650, 1665, 1675, 920, 1925	
Kunststoff-Kunststoff		ergo.® 1620, 1630, 1645, 1650, 1665, 1675	
Glas-Metall	ergo.® 1039, 1451	ergo.® 1307, 1810, 1920	ergo.® 7410, 7415, 7420, 7430, 7440
Holz, Waben, Gewebe		ergo.® 1910, 1915, 1307, 1315, 1320	ergo.® 7410, 7415, 7420, 7430, 7440
CFK		ergo.® 1645, 1650, 1665, 1675, 1910, 1915	ergo.® 7410, 7415, 7420, 7430, 7440
Besondere Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • 2K-Klebstoff für getrenntes Auftragen der Komponenten • Sehr schneller Kraftaufbau • Sehr hohe Festigkeit • Hohe Dauerschwing- und Stossfestigkeit • Einfache Verarbeitung • Hohe Temperaturbeständigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Leichte, sichere Verarbeitbarkeit • Unempfindlich gegen Mischungsfehler • Sehr schneller Kraftaufbau • Hohe Zähigkeit und Schälfestigkeit • Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur 	<ul style="list-style-type: none"> • Grossflächige Verarbeitung durch lange offene Zeiten möglich • Gute Witterungsbeständigkeit • Hohe Steifigkeit (E-Modul) • Hohe Festigkeit auf metallischen Untergründen und Composites

SCHNELL. STARK. GERUCHSARM.

Tabelle ist aufsteigend nach Handfestigkeit sortiert

Produkt	Klebstoff-Chemie	Eigenschaften	Handfestigkeit *	Topfzeit	Mischungsverhältnis	Geruchsarm und hoher Flammpunkt	Metalle			Duromere/ GFK
							Stahl, Edelstahl	Aluminium	Kupfer, Messing	
Einheit			Min.	Min.						
ergo.® 1451/ergo.® 1093	Urethanacrylat	<ul style="list-style-type: none"> No-Mix System mittelviskos/elastifiziert Glas- Metall Set 	~15 s	n.a.	n.a.		●●●	●●●	●●●	-
ergo.® 1470/ergo.® 1471	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> No-Mix System niedrigviskos/kapillare Fliesseigenschaft hochfest 	10-20 s	n.a.	n.a.		●●●	●●●	●●	-
ergo.® 1039/ergo.® 1090	Urethanacrylat	<ul style="list-style-type: none"> No-Mix System mittelviskos/flexibel hohe Schäl-, & Stossfestigkeit 	~30 s	n.a.	n.a.		●●●	●●●	●●	-
ergo.® 1315	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> mittelviskos sehr schnell hochfest, schlagzäh 	5-6	1-2	1:1		●●●	●●●	●●●	●●
ergo.® 1320	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> schwarz mittelviskos schnell, hochfest, schlagzäh 	5-6	2-3	1:1		●●●	●●●	●●●	●●
ergo.® 1675	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest exzellente Kunststoffhaftung sehr schneller Kraftaufbau 	5-7	2-3	10:1		●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 7415	Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> pastös schnellhärtend mittelfest 	~6	3	1:1	hoher Flammpunkt	●●●	●●	●●	●
ergo.® 1920	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> unempfindlich gegen Mischfehler Spacer für optimalen Klebespalt geringer Schrumpf 	~7	7	1:1		●●●	●●●	●●	●●
ergo.® 7410	Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> mittelviskos, selbstnivellierend schnellhärtend mittelfest 	~7	3	1:1	hoher Flammpunkt	●●●	●●	●●	●●
ergo.® 1665	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest sehr gute Haftung hohe Wechselbiegefestigkeit 	8-13	3-6	10:1	nein	●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 1307	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> UL-94 HB mittelviskos schnell, hochfest, schlagzäh 	~10	2-5	1:1		●●●	●●●	●●●	●●
ergo.® 1810	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> thixotrop sehr schlagzäh aussergewöhnliche Metallhaftung 	~10	3-5	1:1		●●●	●●●	●●●	●
ergo.® 1910	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> mittelviskos, selbstnivellierend schnell, schlagzäh hohe Temperaturfestigkeit 	~10	2-3	1:1	nein	●●●	●●●	●●●	●●
ergo.® 1915	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> mittelviskos, thixotrop schnell, schlagzäh hohe Festigkeit 	~10	2-3	1:1	nein	●●●	●●●	●●●	●●
ergo.® 1620	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest spaltfüllend bis 2 mm hohe Zähigkeit 	~15	2	10:1	nein	●●●	●●●	●●	●●
ergo.® 1645	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest universell einsetzbar exzellente Zugfestigkeit 	~15	7	10:1	nein	●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 1925	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> unempfindlich gegen Mischfehler lange Verarbeitungszeit Spacer für optimalen Klebespalt geringer Schrumpf 	~20	20	1:1		●●●	●●●	●●	●●
ergo.® 1630	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest grosses Verarbeitungsfenster hohe Zähigkeit 	~45	20	10:1	nein	●●●	●●●	●●	●●
ergo.® 1650	Methacrylat	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest grosses Verarbeitungsfenster universell einsetzbar 	~45	20	10:1	nein	●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 7440	Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest lange Verarbeitungszeit hochfest / hohe Temperaturbeständigkeit 	3 h	40-60	2:1		●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 7430	Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> pastös, standfest lange Verarbeitungszeit hochfest 	4 h	40-50	1:1		●●●	●●●	●●	●●●
ergo.® 7420	Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> hochviskos lange Verarbeitungszeit hochfest 	7 h	100	1:1		●●●	●●●	●●	●●●

* Zeit bis zum Erreichen einer Handfestigkeit >1N/mm²

Die breite 2K-Klebstoffpalette auf (Meth-)Acrylatbasis von ergo.[®] ermöglicht dem Anwender die Auswahl des exakt passenden Produktes. Die Produkte unterscheiden sich hinsichtlich Geruch, Entzündlichkeit, Topfzeiten, Kraftaufbau nach Härtungsbeginn, Oberflächentrockenheit und Oberflächenhärte, welche die Nacharbeit durch Schleifen oder spanabhebende Verfahren ermöglicht.

Ergo- Produkt- Verbindungs- stoffe	Thermoplaste						Sonstige Substrate			Viskosität	Bruchdehnung	Zugfestigkeit	Zugscherfestigkeit	Temperatur- bereich	Gebindegrößen
	CFK	PVC	PA	ABS, ASA, SAN	PC	PMMA	Glas	Keramik	Holz						
										mPas	%	N/mm ²	N/mm ²		
-	-	-	-	-	-	•••	••	-	Gel	n.a.	n.a.	>18	-55 bis +120	50 g / 10 ml	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	dün- flüssig	n.a.	n.a.	>18	-60 bis +180	1 kg	
-	-	-	-	-	-	•••	••	-	Gel	n.a.	n.a.	>15	-55 bis +150	50 g/10 ml 300 g/ 50 ml	
••	•	-	••	•	••	••	••	••	~6500	~20	~21	>20	-40 bis +150	50 ml	
••	•	-	••	•	••	••	••	••	~5000	~20	~21	>20	-40 bis +130	50 ml	
•••	•••	-	•••	•••	•••	•	•	••	~100000 tx	~75	~15	>18	-55 bis +120	50 ml	
•	•	•	•	•	•	•••	•••	••	pastös	n.a.	n.a.	~13	-60 bis +100	50 ml	
••	••	••	•••	••	••	••	••	••	~20000 tx	~10	n.a.	>18	-40 bis +110	50 ml 200 ml	
••	•	•	•	•	•	•••	•••	••	~ 9500	n.a.	~40	~13	-60 bis +100	50 ml 200 ml	
•••	•••	-	•••	•••	•••	•	•	••	~100000 tx	~75	~15	>19	-55 bis +120	50 ml 490 ml	
••	•	•	••	•	••	••	••	••	~5000	~20	~21	>20	-40 bis +130	50 ml	
-	-	-	-	-	-	••	••	-	~5000 tx	~50	n.a.	>25	-40 bis +150	50 ml	
••	••	-	••	••	••	••	••	••	~6500	~8	~36	>20	-50 bis +180	50 ml	
••	••	-	••	••	••	••	••	••	~15000 tx	~8	~36	>20	-50 bis +150	50 ml	
••	••	-	•••	••	••	••	•••	•	~100000 tx	~160	~10	>16	-40 bis +100	50 ml 490 ml	
•••	•••	-	•••	•••	•••	•	•••	•	~100000 tx	~30	~15	>20	-40 bis +100	50 ml 490 ml	
••	••	••	•••	••	••	••	••	••	~20000 tx	~10	n.a.	>19	-40 bis +110	50 ml	
••	••	-	•••	••	••	••	•••	•	~100000 tx	~160	~10	>16	-40 bis +100	50 ml 490 ml	
•••	•••	-	•••	•••	•••	•	•••	•	~100000 tx	~30	~15	>20	-40 bis +100	50 ml 490 ml	
•••	•	•	•	•	•	•••	•••	••	pastös	n.a.	n.a.	~20	-40 bis +140	50 ml	
••	•	•	•	•	•	•••	•••	••	pastös	n.a.	n.a.	~23	-60 bis +100	50 ml 200 ml	
••	•	•	•	•	•	•••	•••	••	~ 42500	n.a.	n.a.	>25	-60 bis +100	50 ml 200 ml	

Was Sie von ergo.[®] Klebstoffen erwarten können

VIER ÜBERZEUGENDE VORTEILE



SCHNELLER KRAFTAUFBAU

- Kurze Wartezeit zur Weiterverarbeitung
- Vergleichsweise schnelles Aushärten der Verklebung
- Verklebung schnell voll belastbar



GERUCHSARM UND SCHWER ENTZÜNDLICH

- Geringere Ausgasung
- Deutlich reduzierte gesundheitliche Belastung
- Reduzierte Brandgefahr
- Besseres Raumklima



MECHANISCHE NACHBEARBEITUNG

- Strukturklebstoffe lassen sich generell einfach mechanisch nachbearbeiten und auch überlackieren



PRODUKTE AUF MINI-MISCHER (T-MISCHER) OPTIMIERT

Diese Produkte sind für die Verwendung von Mini-Mischern (T-Mischer) zur Produktivitätssteigerung optimiert. T-Mischer reduzieren den Materialverlust im Mischer und sorgen für eine optimale Ausnutzung des Klebstoffes.



HIER FINDEN SIE DIE PASSENDEN AUSPRESSPISTOLEN UND MISCHER

Produkt	Bezeichnung	Mischungsverhältnis	AUSPRESSPISTOLEN								MISCHER							
			4472101 Auspresspistole Hand / 1:1 & 1:2 / 50ml	4472105 Auspresspistole Hand / 10:1 / 50ml	4472111 Auspresspistole pneumatisch / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472200 Auspresspistole pneumatisch / 1:1 & 2:1 / 200ml	4472300 Auspresspistole Hand / 1:1 & 1:2 / 200ml	4472320 Auspresspistole Hand / 10:1 / 490ml	4472321 Auspresspistole pneumatisch / 10:1 / 490ml	4472063 T-Mischer, B-System / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472066 T-Mischer+Spitze, B-System / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472007 Helix-Mischer, B-System / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472055 Helix-Mischer+Spitze, B-System / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472046 Quadro-Mischer, B-System / 1:1 & 2:1 / 50ml	4472043 Helix-Mischer, B-System / 4:1 & 10:1 / 50ml	4472047 Quadro-Mischer, F-System / 1:1 & 2:1 / 200ml	4472058 Helix-Mischer, F-System / 1:1 & 2:1 / 200ml	4472038 MFX-Mischer, F-System / 10:1 / 490ml
(Methyl)Methacrylate	1307.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, geruchsarm	1:1	●		●					●	●	●	●				
	1315.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, geruchsarm, hitzebeständig	1:1	●		●					●	●	●	●				
	1320.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, geruchsarm, elastisch zähhart	1:1	●		●					●	●	●	●				
	1620.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1		●										●			
	1620.490.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1						●	●								●
	1630.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1		●										●			
	1630.490.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1						●	●								●
	1645.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1		●										●			
	1645.490.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1						●	●								●
	1650.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1		●										●			
	1650.490.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1						●	●								●
	1665.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1		●										●			
	1665.490.DK.E500	Strukturklebstoff universal, spaltfüllend	10:1						●	●								●
	1675.050.DK.E500	Strukturklebstoff schnell geruchsarm	10:1		●										●			
	1810.050.DK.E500	Strukturklebstoff Metall/Ferrit, geruchsarm	1:1	●		●					●	●	●	●	●			
	1910.050.DK.E500	Strukturklebstoff Metall/Ferrit, geeignet bis +180°C	1:1	●		●					●	●	●	●	●			
	1915.050.DK.E500	Strukturklebstoff Metall/Ferrit	1:1	●		●					●	●	●	●	●			
	1920.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, geruchsarm	1:1	●		●					●	●	●	●	●			
	1925.050.DK.E500	Strukturklebstoff universal, geruchsarm	1:1	●		●					●	●	●	●	●			
	Epoxide	7410.050.DK.E500	Epoxid Rapid universal	1:1	●		●					●	●		●			
7410.200.DK.E500		Epoxid Rapid universal	1:1				●	●							●	●		
7415.050.DK.E500		Epoxid Rapid universal, ablauffest	1:1	●		●								●				
7420.050.DK.E500		Epoxid Slow universal	1:1	●		●							●	●				
7420.200.DK.E500		Epoxid Slow universal	1:1				●	●							●	●		
7430.050.DK.E500		Epoxid Strong universal	1:1	●		●							●	●				
7430.200.DK.E500		Epoxid Strong universal	1:1				●	●							●	●		
7440.050.DK.E500		Epoxid Hochfest hohe Temperaturbeständigkeit	2:1	●		●								●				
7440.200.DK.E500		Epoxid Hochfest hohe Temperaturbeständigkeit	2:1				●	●							●	●		

ANLEITUNG ZUR VERWENDUNG VON STRUKTURKLEBSTOFFEN

Für beste Klebeergebnisse müssen die Oberflächen frei von Staub, Fetten, Ölen und Fingerabdrücken sein. Je nach Material empfiehlt sich die Verwendung des Metall- oder des Kunststoffreinigers von Kisting. In jedem Falle wird eine Überprüfung der Eignung und Festigkeit des Klebstoffes empfohlen.

OBERFLÄCHENREINIGER



Typ	Beschreibung	Gebinde	Inhalt	Artikelnummer
ergo.® 9153	Klebstoffentferner	KST-Flasche	20ml	9153.020.H1.E500
ergo.® 9153	Klebstoffentferner	KST-Flasche	1l	9153.01L.HK.E500
ergo.® 9153	Klebstoffentferner	KST-Flasche	20l	9153.20L.HK.E500
ergo.® 9190	Universal Metallreiniger	Aerosol	150ml	9190.150.SD.E506
ergo.® 9190	Universal Metallreiniger	Aerosol	500ml	9190.500.SD.E506
ergo.® 9190	Universal Metallreiniger	Blechanister	5l	9190.05L.BK.E500
ergo.® 9195	Universal Kunststoffreiniger	Aerosol	150ml	9195.150.SD.E506
ergo.® 9195	Universal Kunststoffreiniger	Aerosol	500ml	9195.500.SD.E506
ergo.® 9195	Universal Kunststoffreiniger	Blechanister	5l	9195.05L.BK.E500

VERARBEITUNG

2K-Strukturklebstoffe bestehen aus Harz und Härter, die erst nach dem sorgfältigen, homogenen Mischen das gebrauchsfertige Produkt ergeben. Der Klebstoffauftrag erfolgt mittels Dosierpistole direkt aus der Doppelkammerkartusche. Die homogene Vermischung erfolgt über ein Mischrohr, das auf die Doppelkammerkartusche aufgesetzt wird.



Bei Einsatz einer neuen Kartusche ist wie folgt vorzugehen:

1. Sicherungshebel der Pistole nach oben drücken und Kolbenstange ganz nach hinten ziehen
2. Kartusche in die Pistole einlegen und einrasten (Bild 1)
3. Kolbenstange bis zum Widerstand in die Kartusche einschieben
4. Kartuschenverschluss entfernen
5. Pistole vorsichtig so lange betätigen, bis aus beiden Öffnungen der Klebstoff austritt. Die Kartuschen sind überfüllt, so dass kein Verlust entsteht (Bild 2)
6. Mischrohr aufsetzen und entweder durch eine 90°-Drehung oder durch Aufschrauben der Überwurfmutter arretieren (Bild 3)
7. Vor Verwendung einen Mischrohrinhalt herausdrücken und verwerfen (Bild 4)
8. Der Klebstoffauftrag erfolgt in der Regel nur auf ein Bauteil. Beidseitiger Auftrag ist, je nach Anwendungsfall, jedoch auch möglich. Nach dem Auftragen des Klebstoffes ist der Fügeprozess und eventuelles Fixieren unter Berücksichtigung der Topfzeit vorzunehmen
9. Sind die Verarbeitungspausen kürzer als die Topfzeit des jeweiligen Produktes, kann mit demselben Mischrohr weitergearbeitet werden
10. Bei Arbeitsende oder längeren Unterbrechungen kann das Mischrohr als Verschluss auf der Kartusche verbleiben
11. Vor der Weiterverarbeitung wird das alte Mischrohr entfernt und ein neues Mischrohr aufgesetzt

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den Technischen Datenblättern.

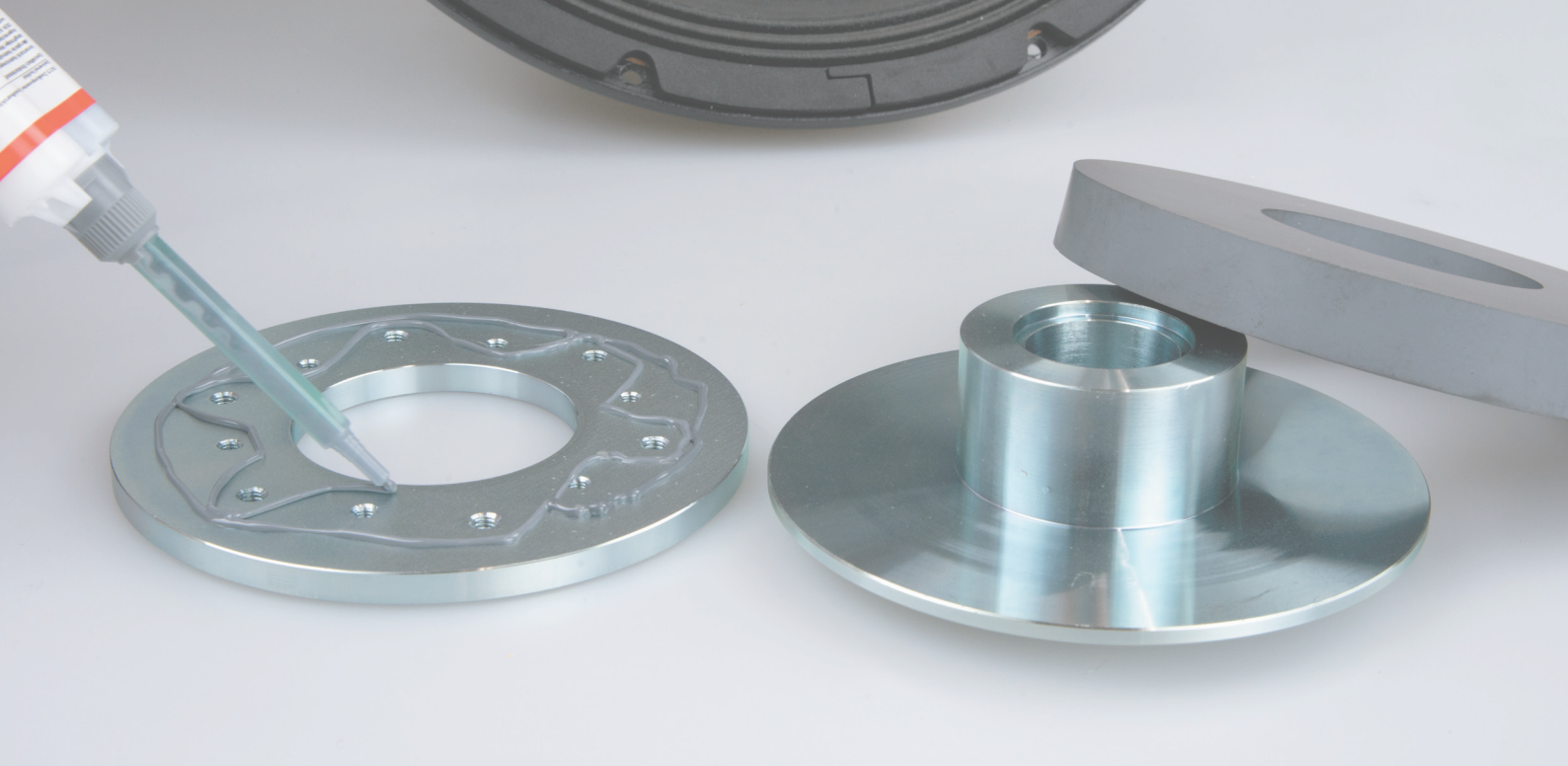


Anwendungsdetails, technische Infos und alle Zertifikate und spezifischen Freigaben finden Sie unter www.kisling.com, Rubrik Quicklinks.

Sie sind Konstrukteur oder Techniker und für Klebstoffeinsatz verantwortlich? Wir unterstützen Sie gerne. In der Schweiz erreichen sie uns telefonisch unter +41 58 272 02 72 oder über customerservice@kisling.com. In Deutschland unter +49 8171 99982 30 oder über customerservice_de@kisling.com.

Es gelten jeweils unsere aktuellen Geschäftsbedingungen.

Vor Verwendung und Verarbeitung sind stets das aktuelle technische Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt zu konsultieren.





KISLING AG – STEHT FÜR INNOVATION UND QUALITÄT.

Die Kisling AG ist einer der führenden Anbieter und Produzenten von Kleb- und Dichtstoffen.
Gerne beraten wir Sie in ihren klebtechnischen Anwendungen.



Kisling WWW.KISLING.COM

Kisling AG | Motorenstrasse 102 | CH-8620 Wetzikon | Tel. +41 58 272 02 72 | Fax +41 58 272 02 73

Kisling Deutschland GmbH | Bürgermeister-Seidl-Strasse 2 | D-82515 Wolfratshausen | Tel. +49 8171 99982 30 | Fax +49 322 224 299 35