

TECHNISCHES DATENBLATT

1665

(Harz 1663 + Härter 1664)

Produktbeschreibung

1665 ist ein standfester, zweikomponentiger Methylmethacrylatklebstoff zum strukturellen Kleben von Thermoplasten, Metallen und Verbundwerkstoffen. Im Verhältnis 10:1 (V:V) gemischt, ist das Produkt 3 – 6 Minuten verarbeitbar. Bei 23°C werden nach 15 – 18 Minuten bereits 50% der Endfestigkeit erreicht.

1665 wird hauptsächlich als universeller Klebstoff für industrielle Anwendungen im Bereich der Verbundwerkstoffe verwendet. In der Regel brauchen die Oberflächen keine Vorbehandlung. Als Beispiele wird 1665 für die Herstellung von Haushaltsgeräten (weisse Ware), Werbeschildern, Verkehrsleitsystemen, in der Elektronik und Elektrotechnik, für den Innenbau, beim Fenster- und Türenbau, oder auch im KFZ-, Bus-, LKW- und Schienenfahrzeugbau, sowie Boot- und Schiffbau verwendet. Empfohlen unter anderem für: ABS, PVC, PS, GFKs, PMMA, Polyester, Polyurethane, Verbundwerkstoffe, Stahl, Aluminium

Vorteile

- Gute Adhäsion zu vielen Werkstoffen
- Standfeste Paste
- Überbrückt Spalte bis zu 10 mm
- Exzellente Beständigkeit gegen dynamische Beanspruchungen
- Farbwechsel bei Aushärtung ermöglicht eine visuelle Prozesskontrolle
- Beständig gegen Aussen- und Feuchtklima
- 100% Reaktivsubstanz

Physikalische Eigenschaften (flüssig)

Chemische Charakterisierung		Methylmethacrylatklebstoff
Aushärtungssystem		2-Komponenten-System
Mischungsverhältnis (Volumen)		10 : 1 (Harz 1663 : Härter 1664)
Viskosität	Harz 1663 Härter 1664	~ 100'000 mPa•s ~ 50'000 mPa•s
Dichte	Harz 1663 Härter 1664	~ 0.99 g/cm ³ ~ 1.15 g/cm ³
Farbe	Harz 1663 Härter 1664	Weiss bis cremefarben Blau
Spaltfüllvermögen		Bis zu 10mm
Mindestklebstoffschicht / Spacer		75 µm

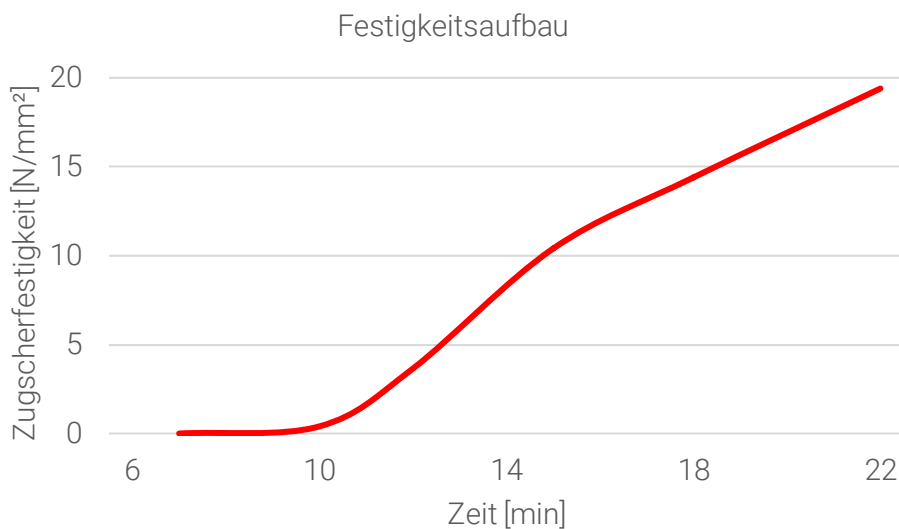
Lagerfähigkeit
Flammpunkt

12 Monate bei 4 – 23 °C
10°C

Aushärtung Kennwerte

Verarbeitungstemperatur
Topfzeit bei 23°C; ~5g
Handfestigkeit bei 23°C (> 1 N/mm²)
Funktionsfestigkeit bei 23°C (> 10 N/mm²)
Endfestigkeit bei 23°C

+ 10 °C bis 40 °C
3 – 6 Minuten
8 – 13 Minuten
~15 Minuten
~ 12 Stunden



Physikalische Eigenschaften (ausgehärtet)

Farbe Olivgrün
Temperatureinsatzbereich - 55 °C bis zu 120 °C

E-Modul (DIN EN ISO 178) 450 MPa

nach 24 Stunden bei 23°C

Zugfestigkeit (ISO 527/1A/20) ~ 15 N/mm²

nach 24 Stunden bei 23°C

Bruchdehnung (ISO 527/1A/20) ~100 %

nach 24 Stunden bei 23°C

Shore D ~ 65

Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465

Nach 24 Stunden bei 23 °C; Testtemperatur 23 °C; Metalle sandgestrahlt / Kunststoffe gereinigt

Stahl > 20 N/mm²

Stahl-Glas > 10 N/mm² (Materialbruch)

Aluminium > 19 N/mm²

GFK > 17 N/mm²

Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465

Nach 24 Stunden bei 23 °C; Testtemperatur 23 °C; Metalle sandgestrahlt / Kunststoffe gereinigt

ABS	> 5 N/mm ² (Materialbruch)
PC	> 6 N/mm ² (Materialbruch)
PVC	> 7 N/mm ² (Materialbruch)
PMMA	> 6 N/mm ² (Materialbruch)

Chemische Beständigkeit (ausgehärtet)

Exzellente gegen:

Kohlenwasserstoffe
Säurelösungen (bis pH 3)
Laugenlösungen (bis pH 10)
Salzlösungen
Polare Lösungsmittel
Starke Säuren
Starke Laugen

Empfindlich gegenüber:

Lagerung

Aufgrund der exothermen Reaktion des sehr aktiven Klebstoffes ist das Mischen grosser Mengen zu vermeiden. Die entstehende Wärmemenge kann zum Verdampfen von Rezepturbestandteilen führen und starken Geruch verursachen. Das Entsorgen grösserer gemischter Mengen in Kunststoffbehältern kann zum Schmelzen führen.

Bei der Lagerung kann es zu leichter Serumbildung kommen.

Dies stellt kein Qualitätsproblem dar und kann beim Nivellieren der Kartusche vor Erstbenutzung mit ausgeworfen werden.

Hinweis

Zur eigenen Sicherheit lesen Sie bitte die Informationen im Sicherheitsdatenblatt. Ebenfalls ist eine Gebrauchsanweisung zur korrekten Verarbeitung erhältlich.

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmassnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschliesslich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schliesst im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschliesslich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmässigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

TIS_1665_d/PC/28.01.2022