

TECHNISCHES DATENBLATT

1670

(Harz 1668 + Härter 1664)

Produktbeschreibung

1670 ist ein schwarzer, standfester, zweikomponentiger Methylmethacrylatklebstoff zum strukturellen Kleben von Thermoplasten, Metallen und Verbundwerkstoffen. Im Verhältnis 10:1 (V:V) gemischt, ist das Produkt 18 – 22 Minuten verarbeitbar.

1670 wird hauptsächlich als universeller Klebstoff für industrielle Anwendungen im Bereich der Verbundwerkstoffe verwendet. In der Regel brauchen die Oberflächen keine Vorbehandlung. Als Beispiele wird 1670 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.

1670 erfüllt die Anforderungen der DIN EN 45545-2 Tabelle 5, R1, R7 und R17 für HL1-3.

Vorteile

- Gute Adhäsion zu vielen Werkstoffen
- Standfeste Paste
- Überbrückt Spalte bis zu 6 mm
- Mindestklebstoffschicht / Spacer von 200 µm
- Exzellente Beständigkeit gegen dynamische Beanspruchungen
- Beständig gegen Aussen- und Feuchtklima
- 100% Reaktivsubstanz

Produktdaten

Chemische Charakterisierung	Methylmethacrylatklebstoff
Aushärtungssystem	2-Komponenten-System
Mischungsverhältnis (Volumen)	10 : 1 (Harz 1668 : Härter 1664)
Mischungsverhältnis (Masse / Gewicht)	10 : 1.15 (Harz 1668 : Härter 1664)
Farbe (nach Aushärtung)	Schwarz
Lagerfähigkeit in 50 bis 490ml 10:1 Kartuschen	12 Monate bei 4 – 23 °C
Lagerfähigkeit Harz 1663 in 10kg	6 Monate bei 4 – 23 °C
Lagerfähigkeit Härter 1668 in 2.5kg bis 20kg	12 Monate bei 4 – 23 °C

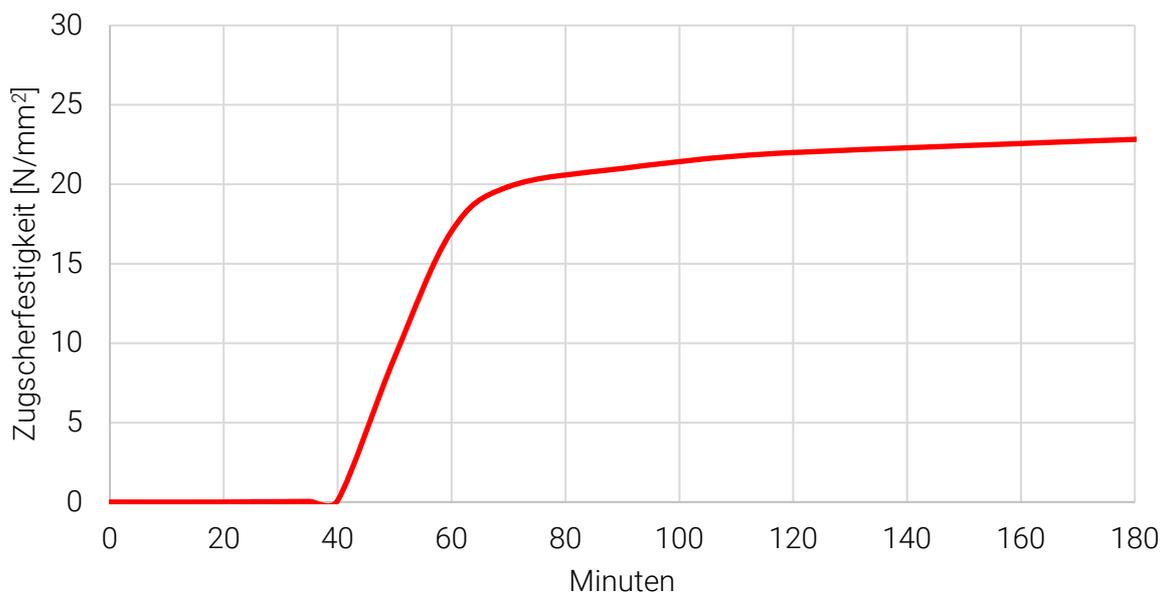
Physikalische Eigenschaften (flüssig)

Viskosität bei 25 °C	Harz 1668 (Brookfield, Spindel 7, 2.5 U/min)	~ 500'000 mPa•s
	Harz 1668 (Brookfield, Spindel 7, 20 U/min)	~ 120'000 mPa•s
	Härter 1664 (Kegel/Platte, Scherrate 1 s ⁻¹)	~ 60'000 mPa•s
	Härter 1664 (Kegel/Platte, Scherrate 35 s ⁻¹)	~ 6'000 mPa•s
Dichte	Harz 1668	~ 1.00 g/cm ³
	Härter 1664	~ 1.15 g/cm ³
Farbe	Harz 1668	Mitternachtsblau
	Härter 1664	Blau
	Gemischt	Schwarz
Spaltfüllvermögen Mindestklebstoffschicht / Spacer		Bis zu 6 mm 200 µm

Aushärtung Kennwerte

Verarbeitungstemperatur	+ 10 °C bis 40 °C
Topfzeit bei 23°C; ~5g	18 – 22 Minuten
Handfestigkeit bei 23°C (> 1 N/mm ²)	40 - 50 Minuten
Funktionsfestigkeit bei 23°C (> 10 N/mm ²)	50 - 60 Minuten
Endfestigkeit bei 23°C	12 Stunden

Festigkeitsaufbau an Stahlstreifen / korundgestrahlt / entfettet
Zugscherfestigkeit an Prüfstreifen gemäss DIN EN 1465 bei 23°C

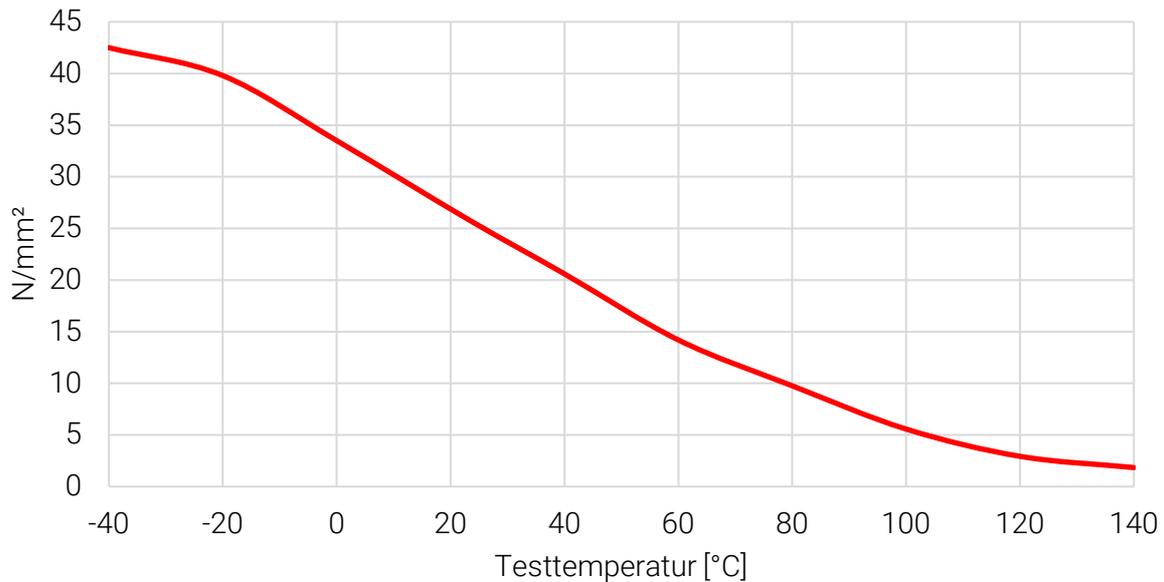


Physikalische Eigenschaften (ausgehärtet)

Temperatureinsatzbereich

- 55 °C bis zu 120 °C

Zugscherfestigkeit bei verschiedenen Temperaturen nach 24 Stunden bei 23°C und 24 Stunden bei angegebener Testtemperatur (DIN EN 1465, Stahl, sandgestrahlt, entfettet)



Biege-Modul (DIN EN ISO 178)

~ 560 N/mm²

nach 24 Stunden bei 23°C

Zugfestigkeit (ISO 527/1A/20)

~ 18 N/mm²

nach 24 Stunden bei 23°C

Bruchdehnung (ISO 527/1A/20)

~ 75 %

nach 24 Stunden bei 23°C

Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465

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

Stahl	> 22 N/mm ²
Edelstahl	> 21 N/mm ²
Messing	> 20 N/mm ²
Aluminium	> 18 N/mm ²
GFK	> 21 N/mm ²
CFK	> 24 N/mm ²
ABS	> 6 N/mm ² (Materialbruch)
PC	> 7 N/mm ² (Materialbruch)
PVC	> 8 N/mm ² (Materialbruch)
PMMA	> 5 N/mm ² (Materialbruch)

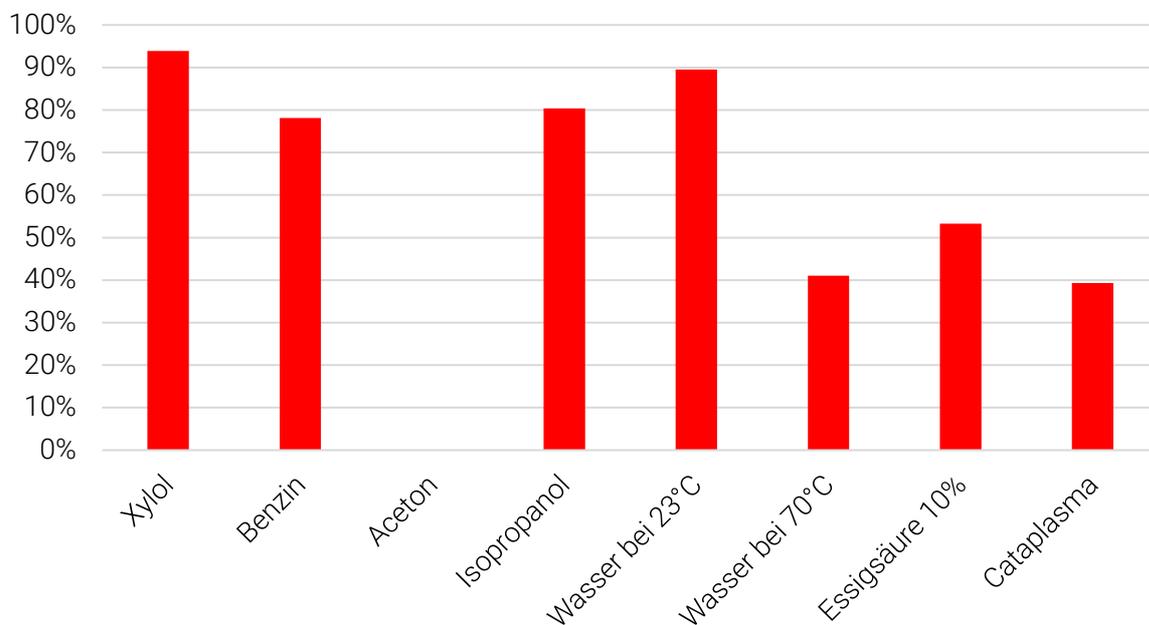
Chemische Beständigkeit (ausgehärtet)
Exzellente gegen:

Kohlenwasserstoffe
Säurelösungen (bis pH 3)
Laugenlösungen (bis pH 10)
Salzlösungen
Polaren Lösungsmitteln
Starken Säuren
Starken Laugen

Empfindlich gegenüber:

Chemische Beständigkeit

Zugscherfestigkeit gemäss DIN EN 1465; Stahlprüfstreifen entfettet und Korund-gestrahlt;
ausgehärtet für 7 Tage bei 23 °C, gelagert für 30 Tage bei 23 °C (ausgenommen Cataplasma); % zu Referenzwert



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_1670_d/OT/05.11.2024