



TECHNISCHES DATENBLATT ergo.® 5370

(bestehend aus ergo.® 5368 und ergo.® 5369)

Universeller Reparatur – Sekundenkleb- und Füllstoff

Beschreibung

ergo.® 5370 ist ein Spalt füllender zwei-komponentiger Sekunden- und Reparaturklebstoff mit exzellenter Haftung an einer großen Auswahl unterschiedlicher Werkstoffe und Oberflächen.

Das Produkt härtet innerhalb von 3-4 Minuten und erzeugt innerhalb von ca. 8 Minuten ein zähes und hartes Polymer. **ergo.® 5370** weist folgende besondere Eigenschaften auf:

- lange Verarbeitbarkeit von bis zu 10 Minuten im statischen Mischrohr
- sofortige Adhäsion nach Fügen der Bauteile
- vollkommene Füllung auch großer Spalte, bei minimalem Volumenschumpf
- hervorragende Adhäsion an den meisten Kunststoffen, Hölzern und Metallen, Aluminium eingeschlossen.
- hervorragende Aushärtung an unregelmäßigen und porösen Oberflächen
- außergewöhnliche Spaltfüll-Eigenschaften

Diese Vorteile machen das Produkt zu einem idealen Reparaturkleb- und schnell härtenden Füllstoff. Die thixotrope, gelige Konsistenz erlaubt es, das Produkt über Kopf oder an vertikalen Flächen einzusetzen. Das statische Mischrohr macht einfache und präzise Dosierungen möglich.

Eigenschaften des flüssigen Produktes

Chemische Basis	Ethylcyanacrylat
Aussehen von ergo.® 5368 von ergo.® 5369	klares Gel weißes Gel
Viskosität bei 25°C nach Brookfield	
ergo.® 5368 bei 1.5 U/min	180.000 – 210.000 mPas
bei 20 U/min	14.000 – 18.000 mPas
ergo.® 5369 bei 1.5 U/min	60.000 – 65.000 mPas
bei 20 U/min	4.500 – 6.000 mPas
Dichte bei 25°C	
ergo.® 5368	1.09 g/cm ³
ergo.® 5369	1.17 g/cm ³



- 2 -

gemischt @ 25°C

offene Zeit

verarbeitbar im statischen Mischer

3 – 4 Minuten

~4 Minuten

Flammpunkt:

> 87°C

Lagerstabilität:

12 Monate bei Raumtemperatur

Typische Härtungszeiten

Die Härtung wird durch das Vermischen von ergo.® 5368 und ergo.® 5369 gestartet. Schnell wird Handfestigkeit erzielt; Endfestigkeit wird nach ca. 24 Stunden erreicht.

Handfestigkeit an:

Aluminium, sandgestrahlt

~ 10 Sekunden

Stahl, sandgestrahlt

~ 10 Sekunden

Edelstahl

~ 15 Sekunden

ABS

~ 30 Sekunden

Polycarbonat (PC)

~ 15 Sekunden

PMMA

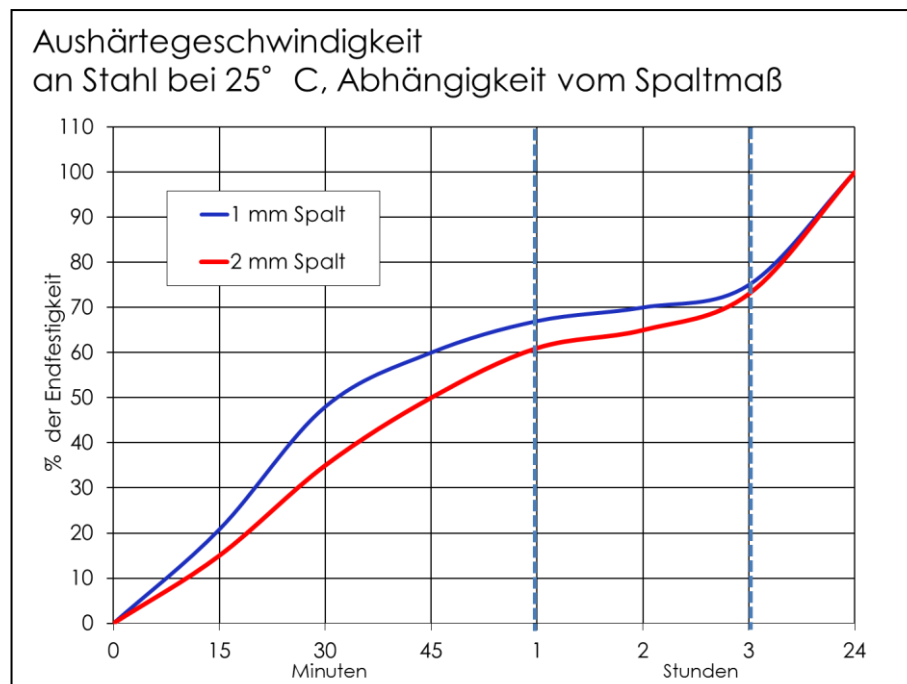
~ 90 Sekunden

Kiefernholz

~ 45 Sekunden

Buchenholz

~ 10 Sekunden





- 3 -

Physikalische Eigenschaften des ausgehärteten Produktes

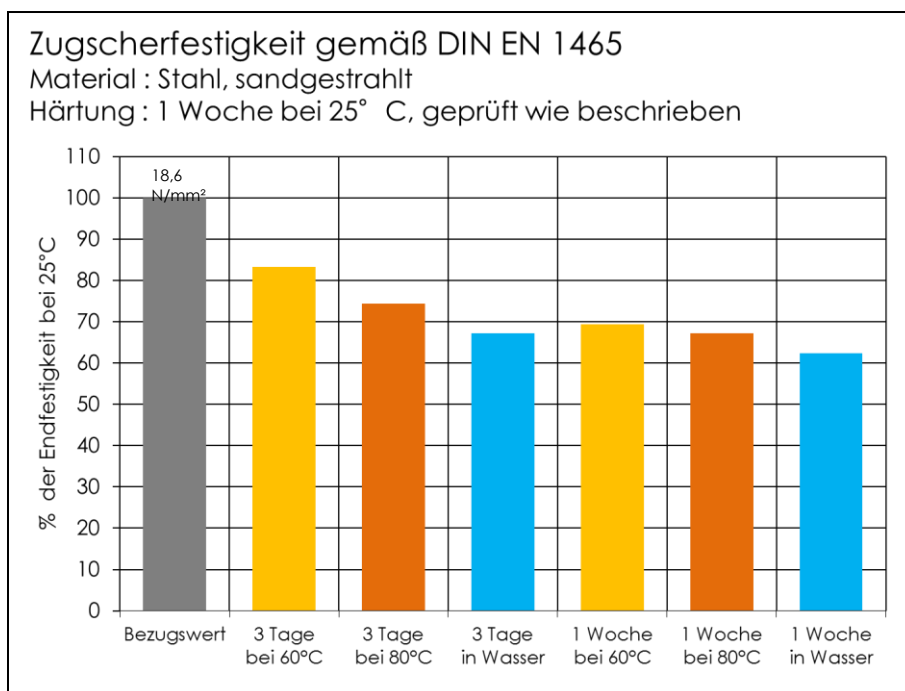
Glasübergangstemperatur T_g 87° C

Shore D Härte 56

Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465 (Endfestigkeit nach 24 Stunden bei 25°C)

Aluminium , sandgestrahlt	> 3 N/mm ²
Stahl	> 16 N/mm ²
Stahl, sandgestrahlt	> 18 N/mm ²
Edelstahl	> 15 N/mm ²
ABS	> 9 N/mm ² (*)
Polycarbonat (PC)	> 10 N/mm ² (*)
PVC	> 12 N/mm ² (*)
PMMA	> 10 N/mm ² (*)
Kiefernholz	> 12 N/mm ² (*)
Buchenholz	> 14 N/mm ² (*)
Eichenholz	> 12 N/mm ² (*)

(*) = Bruch im Substrat



Temperatur-Einsatzbereich: -55°C up to +80°C

Allgemeine Informationen

Dieses Produkt wird nicht für den Einsatz in Kontakt mit reinem Sauerstoff oder mit Sauerstoff angereicherten Systemen empfohlen. Die Verwendung im Kontakt mit Chlor oder anderen stark oxidierenden Substanzen ist zu vermeiden. Lesen Sie zu Ihrer Sicherheit das zugehörige Sicherheitsdatenblatt sorgfältig durch.



Kisling AG

**Motorenstrasse 102
CH-8620 Wetzikon**

**Telefon +41 (0)58 272 01 01
Telefax +41 (0)58 272 01 03**

**info@kisling.com
www.kisling.com**

- 4 -

Gebrauchsanweisung

1. Bevor der Klebstoff dosiert wird, sind die zu verklebenden Oberflächen gründlich zu reinigen, so dass sie trocken und frei von Fett-, Öl- und Trennmittel sind.
2. Zum Zusammenbau der Spritze setzen Sie erst den Stößel ein und tauschen danach die Kappe gegen das statische Mischrohr aus. Verwerfen Sie die ersten Tropfen
3. Tragen Sie den gemischten Klebstoff auf eine der beiden Oberflächen auf und fügen Sie die Bauteile innerhalb von 2 Minuten.
4. Sobald die beiden Bauteile gefügt sind, verbleiben, abhängig vom Material, ca. 15 – 30 Sekunden für Nachjustierungen. Danach müssen die Teile für ca. 30 Sekunden unbewegt verpresst werden.
Warten Sie ca. 5 Minuten , bevor Sie das geklebte Teil belasten.
Endfestigkeit wird nach ca. 24 Stunden erreicht
5. Soll das Mischrohr weiter verwendet werden, so benutzen Sie den Klebstoff nach spätestens 2 Minuten wieder oder werfen Sie erneut ein paar Tropfen aus dem Mischrohr. Dies verhindert die Aushärtung im Mischer.
6. Zum Schluss werfen Sie den statischen Mischer und verschließen Sie die Spritze Mit der Originalkappe. Lagern Sie die Spritze kühl und trocken (+2 bis +25°C)

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.