

Polytec AC 2441

Beschreibung

- 1K-Acrylat-/Methacrylat-Hybrid
- lösungsmittelfrei
- thermisch härtbar

Produkteigenschaften

- mittelviskos
- thixotrop
- sehr gute Haftung auf unterschiedlichen Substraten
- sehr hohe Festigkeit
- schlagzäh
- temperaturschockbeständig

Anwendungen

- Kleben, Dichten, Verguss
- Magnetverklebung

Verarbeitungshinweis

Jegliche Berührung des Klebstoffes mit Buntmetallen, Kontaminationen mit Aminen oder Reduktionsmitteln (z.B. Vitamin C) sollte strikt vermieden werden, da dieses zu einer ungewünschten, vorzeitigen Aushärtung des Produktes führen kann (z.B. in der Dosieranlage).

Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Bei leicht verschmutzten Teilen genügt ein Abwischen mit Isopropanol oder Ethanol. Substrate, die eine niedrige Oberflächenenergie haben (z.B. Polyethylen, Polypropylen, Teflon), müssen physikalisch vorbehandelt werden (z.B. mit Atmosphärenplasma oder Corona), um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

Polytec AC 2441

Thermisch härtender Acrylat-/Methacrylat-Hybridklebstoff

Polytec AC 2441

Eigenschaften im ungehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Acrylat-/Methacrylat-Hybrid
Farbe	-	-	farblos, opak
Anzahl Komponenten	-	-	1
Lagerstabilität bei max. 10°C	-	Monate	6
Konsistenz	-	-	mittelviskos, thixotrop
Dichte	-	g/cm ³	ca. 1,06
Viskosität Rheometer, Kegel/Platte	400 s ⁻¹ bei 23°C 10 s ⁻¹ bei 23°C	mPa·s	ca. 3.800 ca. 7.900

Eigenschaften im gehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Shore-Härte	Shore D Härtung: 30 min/135°C	-	ca. 80
Betriebstemperatur dauerhaft	-	°C	-40 / +150
Betriebstemperatur max. kurzfristig	-	°C	ca. +280
Zugscherfestigkeit Verzinkter Stahl/verzinkter Stahl Alu/Alu FR4/FR4	Härtung: 30 min/135°C	N/mm ²	> 29 > 29 17,3
Zugfestigkeit	Härtung: 30 min/135°C	N/mm ²	46
Bruchdehnung	Härtung: 30 min/135°C	%	6,4
Wasseraufnahme 24 Std. bei 23°C	gravimetrisch, Härtung: 30 min/135°C	%	0,8

Polytec AC 2441

Aushärtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Minimale Härtungstemperatur	-	°C	95
Thermische Härtung bei 135°C	-	min	15
Thermische Härtung bei 200°C	-	sec	40

*Die Empfehlung zur Aushärtung bezieht sich auf die Temperatur in der Klebefuge. Die Aushärtung kann durch Wärme beschleunigt werden. Hierbei gilt es, die kinetische 10°C-Regel zu beachten. Die Aushärtungszeit kann zudem mit der Klebstoffschichtdicke leicht variieren.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten.

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30
76307 Karlsbad
Deutschland
Tel. +49 (0)7202 706-3500
info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.com

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien
Betriebsstätte Maxdorf
Bahnhofstr. 1
67133 Maxdorf
Deutschland

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.com