

PRP21

ZWEI-KOMPONENTEN- METHACRYLAT-KLEBER

- Ausgezeichnete Scher-, Ablöse- und Stoßfestigkeit bei hoher Temperaturbeständigkeit
- Füllt Risse und Spalten bis zu 5 mm
- Lackier- und streichfähig
- Resistent gegen Witterung, Feuchtigkeit und UV-Strahlung
- Keine Oberflächenvorbereitung notwendig, 100% reaktiv
- PVC- und silikonfrei
- Temperaturbeständigkeit: -40°C bis 125°C
- Klebekraft 242 kg/cm²
- 36% Bruchdehnung
- Beständig gegen kohlenwasserstoffbasierende Kraftstoffe wie: Motoröl, Hydraulikflüssigkeiten und Flugkraftstoffe
- Perfekt wiederverschließbar
- 75% der Klebekraft nach 12-15 Minuten erreichbar, 100% nach 24 Stunden
- Ausgehärtet ist Bohren, Fräsen, Dremeln, Schleifen und Gewindeschneiden problemlos möglich



HINWEIS

Alle Informationen und Abbildungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erstellt. Es obliegt dem Verbraucher, die Eignung jedes Produktes für seine jeweilige Anwendung zu prüfen. Wir geben keine Garantie im Hinblick auf Vollständigkeit oder Genauigkeit der Informationen und lehnen jede Haftung für die Benutzung des Produktes ab. Die Haftung beschränkt sich auf die, in den Standardverkaufsbedingungen, für dieses Produkt, angeführte Anwendung. Wir haften in keinem Fall für Schäden und Folgeschäden, die durch den Verkauf, Weiterverkauf, der Benutzung oder des missbräuchlichen Einsatzes des Produktes entstehen.

POWER REPAIR 21

ALLGEMEINE INFORMATION

POWER REPAIR 21 ist ein Zwei-Komponenten-Methacrylat-Kleber für warmverformbare Kunststoffe, Metalle und Verbundwerkstoffteile. POWER REPAIR 21 ist PVC- und silikonfrei und kann mit gängigen Lacken überstrichen werden. 75% der maximalen Klebefähigkeit werden bei Raumtemperatur (23°C) bereits nach 12 - 15 Minuten erreicht.

POWER REPAIR 21 zeichnet sich durch eine Kombination von Hochfestigkeit und Starre aus und ist auf unterschiedlichsten Materialien vielseitig einsetzbar.

Verklebbare Materialien: PVC, Vinylprodukte, ABS, Acrylatprodukte (PMMA), Polyester, Vinyl Ester, PBT Mischungen, Epoxid, Stahl und Kohle, Aluminium, LMR, Fiberglas, PET Mischungen, Polyurethane, rostfreier Stahl u.v.m.

TECHNISCHE INFORMATION

Kleber:
Aggregatzustand: Paste
Farbe: weißlich
Geruch: charakteristisch
pH-Wert: 3,5 - 5,5 (5%)
Siedebeginn und Siedebereich: 101 °C
Flammpunkt: 10 °C
Obere/untere Entzündbarkeits- oder Explosionsgrenzen: 2,1 - 12 Vol-%
Dampfdruck: 28 mm Hg (20 °C)
Dampfdichte: > 1 (geschlossen Kartusche)
Relative Dichte: 1,03 (20 °C)
Viskosität, dynamisch (25 °C): 40.000 - 60.000 cP

Obere/untere Entzündbarkeits- oder Explosionsgrenzen: 2,1 - 12 Vol-%
Dampfdruck: 28 mm Hg (20 °C)
Dampfdichte: 3,5
Relative Dichte: 0,96
Viskosität, dynamisch: 55 Pa* s

Temperaturbeständigkeit: -40 °C bis 125 °C
Zugfestigkeit: 24 MPa
Verarbeitungszeit: 5 min bei 23 °C
Aushärtezeit: 75% nach 12-15 min bei 23 °C / 100% nach 24 Std.
UV- und Witterungsbeständigkeit: ausgezeichnet
Klebekraft sandgestrahlter Stahl: 100%
Lagerung: Ungeöffnet, trocken und kühl lagern (zwischen 5°C und 25°C) vor Frost schützen.
Haltbarkeit: 12 Monate ab Herstellungsdatum bei Raumtemperatur in der original verschlossenen Kartusche.
Sicherheitsmaßnahmen: Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Aktivator:
Aggregatzustand: Paste
Farbe: gelb/schwarz
Geruch: charakteristisch
pH-Wert: 4,5 - 5,5 (5%)
Siedebeginn und Siedebereich: 101 °C
Flammpunkt: 10 °C (geschlossen Kartusche)

ANWENDUNG UND GEBRAUCH

- Den gemischten Kleber unmittelbar als dünnen Film oder in Tropfenform auf eine saubere, trockene, staub- und fettfreie Oberfläche auftragen.
- Empfohlene Anwendungstemperatur: zwischen 15°C und 25°C. Um sicherzugehen, sollte eine Probeverklebung der zu verbindenden Materialien durchgeführt werden.
- Mischungsverhältnis: 1:1
- Um eine 100%ige Mischung der beiden Komponenten zu erhalten, die Kartusche mit der Mischdüse verbinden und ca. 2 cm auspressen. (nicht zum Gebrauch geeignet).
- Die Kartusche mit entsprechender Pistole und Mischdüse verwenden. Bitte beachten: wenn das Produkt in der Mischdüse gehärtet ist, muss diese getauscht werden.
- Die Verarbeitungszeit beträgt 5 Minuten bei 23°C.
- Bringen Sie das zu verklebende Teil innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit in die gewünschte Position. Eine Veränderung der Position nach der Verarbeitungszeit kann die Haftungskraft verringern. Daher sollte gewährleistet sein, dass die zu verbindenden Teile bis zur endgültigen Aushärtung nicht bewegt werden.
- Härten: Die Fixierzeit beträgt ca. 12-15 Minuten bei 23°C.
- Ausgehärtet nach 24 Stunden bei 23°C. Temperaturen von weniger als 23°C haben einen Einfluss auf die Härungszeit. Die Viskosität von Teil A und Teil B von POWER-REPAIR ist temperaturabhängig.
- Halten Sie die Behälter nach Gebrauch verschlossen.

Artikel Nr.	Name	Inhalt	Haltbarkeit	Produktgruppe
T911200	Power Repair 21 creme	50 ml	siehe Aufdruck + 12 Monate	KLEBER UND ABDICHTUNGSPRODUKTE
T911205	Power Repair 21 black	50 ml	siehe Aufdruck + 12 Monate	KLEBER UND ABDICHTUNGSPRODUKTE
T911450	2K-Kartuschenpistole HD 1:1/1:2 50ml	1St.	-	TOOLS
Y911303	Mixer Tip 50 ml	10 St.	-	TOOLS
Y911600	Gewebefolie	10cm x 4m	-	TOOLS
Y911601	Modellierfolie 12x360 cm	1St.	-	TOOLS



KLEBER UND ABDICHTUNGSPRODUKTE

WWW.TECH-MASTERS.EU/DE

