



Kalthärtender Kleber für Metall und thermoplastische Kunststoffe. Abbindezeit 20 Minuten

406

Beschreibung

LORD 406 ist ein Strukturkleber auf Akrylbasis für zahlreiche behandelte und unbehandelte Metalle und technische Kunststoffe.

Er wurde speziell formuliert, um eine **hohe Schlag- und Abziehfestigkeit sowie eine gute Kältebeständigkeit** zu gewährleisten, weil er bei Umgebungstemperatur abbindet.

LORD 406 ersetzt zahlreiche mechanische Verbindungs- und Befestigungsmethoden wie das Nieten, Schweißen oder Löten, vor allem bei niedrigen Temperaturen und überall dort, wo Schlägeinwirkungen oder ein Abziehen nicht auszuschließen sind.

Merkmale und Vorteile

- Nach dem Abbinden bei Umgebungstemperatur ist eine hervorragende Standfestigkeit bei niedrigen Temperaturen gewährleistet.
- Kleben von unbehandelten (nicht appetierten) Metallen: Dieser Kleber erfordert nur ganz wenig bzw. keine Oberflächenvorbereitung.
- LORD 406 ist für das Kleben zahlreicher thermoplastischer Kunststoffe geeignet, auch solche mit geringer Haftfähigkeit, z.B. Polycarbonat und XENOY.
- LORD 406 verläuft nicht beim Kleben vertikaler Flächen.
- Resistent gegen verdünnte Säuren, alkalihaltige Substanzen, Lösungsmittel, Fette, Öle, Feuchtigkeit, Sonneneinstrahlung und Verwitterung. Beständig zwischen -40 und 149°C und besonders UV-fest.

Merkmale des Klebers LORD 406 *			
	Kunstharz LORD 406	Haftbe-schleuniger 17 - 50	Haftbe-schleuniger 19 – 19GB
Aspekt	Cremeweiss	Gelbe/creme 17 Rot 50	Creme-weisse Paste
Dichte	1.11	1.16	1.43
Flammpunkt	15°C	>93°C	>93°C
Brookfield-Viskosität (cp) bei 25°C	225.000	1.000-3.500	50.000 300.000
Massenverhältnis	10	1	3
Volumeverhältnis	4	0,4	1
Polymerisationsbeginn bei 23°C	6-10 Mn 17 4-8 Min 50 10-12 Min 19	-	-
Zeit, nach der die Klebeverbindung bei 23°C einsatzfähig ist	12-20 Minuten	-	-
Aufbewahrung ab Versand bei Lord Corp. im geschlossenen Originalgebinde	6 Monate	6 Monate	6 Monate

* Diese Angaben sind Richtwerte und sind nicht als Anforderungsprofil zu betrachten.



Vorbereitung der Ausgangsmaterialien

Metallische Ausgangsmaterialien müssen frei von Fettspuren, Oxidschichten und sonstigen Verschmutzungen sein.

Bei den meisten Kunststoffen genügt eine einfache Reinigung vor dem Kleben. Einige müssen jedoch abgeschliffen werden, um eine optimale Klebeverbindung zu gewährleisten.

Anwendung

Die Klebesysteme können von Hand oder in einer Dosier-Mischmaschine miteinander verrührt werden.

Die entsprechende Menge Kunstharz LORD 406 mit dem Haftbeschleuniger ("Accelerator") vermischen, auf das Ausgangsmaterial auftragen und die Klebeflächen zusammenfügen.

Nach dem Mischen bindet der Kleber sehr rasch ab.

Lagerung

Das Kunstharz LORD 406 ist leicht entzündbar und muss entsprechend von Wärmequellen entfernt gelagert und verwendet werden.

Verpackung

Produkt	Kartuschen
406/17 -50	50ml -- 490ml
406/ 19 – 19GB	415ml

Vorsichtsmaßnahmen

Das Kunstharz LORD 406 ist leicht entzündbar und muss unbedingt von Wärmequellen entfernt werden.

Nur in gut belüfteten Räumen verarbeiten.

Haut- und augenreizend. Jeder unmittelbare Kontakt ist unbedingt zu vermeiden.

Gefährlich. Nicht schlucken.

Vor Gebrauch dieses oder jedes beliebigen Produkts von LORD sind die Sicherheitsdatenblätter sowie die Aufschriften unbedingt aufmerksam zu lesen, um jegliches Sicherheitsproblem auszuschließen.

Diese Angaben sind Richtwerte und nicht als Anforderungsprofil zu betrachten, weil nicht jedes Los sämtlichen Tests unterzogen wird. Spezifikationen für bestimmte Anwendungen hält unser technischer Beratungsdienst auf Anfrage bereit.

Sämtliche Angaben werden guten Glaubens gemacht und basieren auf Erfahrungswerten. Da jedoch Lord Corp. keinerlei Einfluss auf Einsatz oder Anwendung des Produkts und dieser Angaben hat, kann kein Ergebnis gewährleistet werden. Deshalb muss der Anwender selbst sicherstellen, dass sich das Produkt für die jeweilige Anwendung eignet. Ebenso wenig garantiert Lord Corp. Leistungen oder Ergebnisse für Produkte, die von Dritten wiederaufbereitet werden, auch wenn es sich um Endverbraucher handelt.