

RK-7200

Technisches Datenblatt

Erstellungsdatum: 07.11.2014 - Seite 1/1



Farblos, hochfest, schlagzäh, zähelastisch, Topfzeit von ca. 2 Minuten

RK-7200 verbindet viele Materialien, wie Kunststoffe, Metalle oder Keramik mit hoher Zug-, Scher- und Schälfestigkeit mit- und untereinander.

RK-7200 ist universell einsetzbar und kann beispielsweise in der Kunststofftechnik, im Messe- und Ausstellungsbau oder in der Reklametechnik verwendet werden. Er ist besonders für optisch anspruchsvolle Verbindungen geeignet, für praktisch unsichtbare und nicht vergilbende Klebefugen.

Technische Daten

Basis	Methyl Methacrylat
Mischungsverhältnis Harz / Härter	1:1
Farbe nach Aushärtung	kristallklar, farblos
Dichte der Mischung	1,10 g/cm ³
Topfzeit bei +20 °C	ca. 2 - 3 Min.
Viskosität der Mischung	5.000 - 10.000 mPa.s
Handfest (35% Festigkeit) nach	ca. 10 Min.
Mechanische Festigkeit (50% Festigkeit) nach	ca. 120 Min.
Endhärte (100% Festigkeit) nach	ca. 6 Std.
Klebspaltüberbrückung	0,1 - 2,0 mm
Mittlere Zugschersfestigkeit nach DIN 1465	
an FVK/GFK	7,0 / 9,0 (GFK-UP / GFK-EP) N/mm ²
an PVC	4,0 N/mm ²
an Aluminium	18,0 N/mm ²
an Stahl blank	23,0 N/mm ²
an Edelstahl	17,0 N/mm ²
an Glas	2,0 N/mm ²
an PMMA	3,0 N/mm ²
an Buche	8,0 N/mm ²
Mittl. E-Modul (+20 °C)	790 - 1.010 N/mm ²
Shore Härte D DIN EN ISO 868	70 - 75 D
Zugfestigkeit ISO 527 max.	18,5 N/mm ²
Zugdehnung ISO 527 max.	5,5 %
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +110 °C
Wärmeformbeständigkeit	+ 49 °C
TGA Zersetzungstemperatur (Onset-Temp.)	+135 °C
Zubehör	Quadro Mischdüse 16.L, Art.-Nr. 10650005
Zubehör	Easy-Mix Dosierpistole, Art.-Nr. 10653050

Oberflächenvorbehandlung

Voraussetzung für eine einwandfreie Verklebung sind saubere und trockene Klebeflächen (z.B. Reinigen und Entfetten mit Oberflächenreiniger). Höhere Festigkeiten können durch weitere Vorbehandlungen der Oberflächen wie z. B. Aufrauen durch Strahl- oder Schleifmittel erzielt werden. Einige niederenergetische Kunststoffe, insbesondere PTFE und Polyolefine etc., sind nur nach spezieller Vorbehandlung der Oberflächen durch z.B. Fluorieren, Niederdruck-Plasma, Corona, Beflammung oder ähnliches zu verkleben.

Verarbeitung

Harz und Härter lassen sich automatisch in nur einem Arbeitsgang sauber und exakt dosieren, mischen und auftragen. Dadurch ist eine gleichbleibende Qualität sowie die Prozesssicherheit innerhalb einer Serienfertigung gewährleistet. Der Klebstoffauftrag kann einseitig erfolgen.

Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 10 ml bei Raumtemperatur (+20 °C). Höhere Temperaturen verkürzen die Topf- und Aushärtezeit. (Faustregel: je +10 °C Erhöhung über Raumtemperatur - führt zu einer Verkürzung der Topf und Aushärtezeit um ca. 10%). Temperaturen unter +16 °C verlängern Topf- und Aushärtezeit erheblich um ca. 40%. Ab ca. +5 °C erfolgt keine Reaktion mehr.

Lagerung

6 Monate bei 0 °C bis +4 °C
3 Monate bei 20 °C bis +25 °C

Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Sicherheit und Gesundheit

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

WEICON GmbH & Co. KG (Headquarter)

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster
Germany

Tel. +49 (0) 251 / 93 22-0
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export
www.weicon.de · info@weicon.de

WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 3 · P.O. Box 118 216
Dubai · U.A.E

Phone +971 4 880 25 05
Fax +971 4 880 25 09
Mobile +971 50 545 99 83
www.weicon.ae · info@weicon.ae

WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20
Kitchener · Ontario · N2E 2C3
Canada

Phone +1 519 896 5252
Fax +1 519 896 5254
Cell +1 519 590 5168
www.weicon.ca · info@weicon.ca

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Yenibosna Mahallesi Yalçın Koreş Caddesi
Arıfağa Sokak No: 29 Kat: 3
34530 Yenibosna – İstanbul Turkey
www.weicon.biz.tr · info@weicon.biz.tr

WEICON Romania SRL

Str. Depozitelor 22
540240 Targu Mures, jud. Mures Romania
www.weicon.com · office@weicon.com