

Liquimate 7700 Mini Kartusche

Beschreibung

Bei Raumtemperatur schnellhärtender Polyurethan-Zweikomponenten-Strukturklebstoff mit sehr hohem E-Modul. Geeignet zur Kunststoffinstandsetzung im Fahrzeugbau.



Eigenschaften

- überlackierbar
- hohe Festigkeit
- schnellaushärtend
- leichte Verarbeitung
- kompatibel mit Klebstoff Liquimate 7700 Mini Rapid (Art.-Nr. 6126)
- kaum Materialverlust

Technische Daten

Basis	Härter (A), Isocyanat (B)
Farbe/Aussehen	weiß (A), schwarz (B)
Dichte bei 23 °C	~1,21 (A), ~1,28 (B) g/cm ³
Dehnung bei 100 %	ca. 3 min. je nach Schichtstärke
Viskosität	~50.000 (A), ~60.000 mPas
Form	Paste
Verarbeitungstemperatur	+10 – + 30 °C
Schleifbarkeit nach	10 min
Überlackierbar nach	10 min
volle Aushärtung	24 h
Verarbeitungszeit	90 (23°C) s
Mischungsverhältnis	1:1 +/- 0,05
Shore Härte D	63 EN ISO 868
Zugfestigkeit	23 MPa EN ISO 527
E-Modul	420 MPa EN ISO 527
Reißdehnung	55 % EN ISO 527
empfohlene Lagertemperatur	+15 –+32 °C
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	18 Monate

Einsatzgebiet

Zur Instandsetzung oder Verklebung aller in Fahrzeugbau sowie Haushalt, Hobby und

Garten eingesetzter Kunststoffteile (Thermoplaste, Duroplaste) hervorragend geeignet.

Chemische Beständigkeit:

keine Wirkung: Wasser, Salzwasser, Öle und Fette, Essigsäure 10 %, verdünnte anorganische Säuren und Basen

geringe Wirkung: aliphatische Lösungsmittel, Benzin und Diesel, Wasser 90 °C

zerstörende Wirkung: Benzin und Diesel, Ester, Ketone, aromatische Kohlenwasserstoffe, konzentrierte Säuren, chlorierte Kohlenwasserstoffe

Substrate:

sehr gut geeignet:

Kunststoffe: ABS, PA, PC, PMMA, Polyester, PS – Styropor, PUR, PVC

Verbundstoffe und Sonstige: GFK, Carbon, SMC, EPDM, Biofaser-Verbund, PP-EPDM, Siliziumcarbide, -nitride, -boride

keine Prüfwerte:

Kunststoffe: PBT, PE – HDPE, LDPE, PTEE, PETG, PP, PPE, PPSU, PDCPE, TPO
Verbundstoffe und Sonstige: BMC, DMC

Anwendung

1. Die zu bearbeitenden Teile gründlich mit Wasser reinigen und anschließend trocknen.
2. Bei Beschädigungen mit Rissbildung müssen an den Enden jeweils Löcher in einer Größe von 4 – 5 mm gebohrt werden.
3. Sollte es sich um ein lackiertes Bauteil handeln, ist der Lack sowie die Grundierung beidseitig ca. 3 cm um die beschädigte Stelle herum zu entfernen. Bei nicht lackierten Teilen ist die Klebefläche mit einem Schleifpapier (80 – 120 Körnung) anzurauen.
4. Um bei Rissbeschädigungen genügend Klebstoff in die zu bearbeitende Reparaturstelle hineinzubekommen, sollte von der Außenseite mit einem Messer eine V-Kerbe geschnitten werden.
5. Die zu bearbeitende Fläche kann mit dem Klebstoff

Liquimate 7700 Mini Kartusche

instandgesetzt bzw. geklebt werden. Zuerst wird die Rückseite und anschließend die Vorderseite der Klebefläche bearbeitet.

6. Nach ca. 15 – 30 Min. können die instandgesetzten bzw. geklebten Bauteile z. B. durch Schleifen, Bohren oder Gewindeschneiden weiterbearbeitet werden.

Hinweis: Unausgehärtete Kleberreste können mit Reiniger und Verdünner (Art.-Nr. 6130) entfernt werden. Ausgehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden. Zur Verarbeitung Handschuhe tragen!

Erhältliche Gebinde

50 ml Kartusche Kunststoff 6162
D-GB

Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.