


2-K HOCHLEISTUNGSKLEBSTOFFE

zum Verbinden, Reparieren und Verstärken unterschiedlichster Materialien

Allgemeine Produkteigenschaften

sehr breites Haftungsspektrum
 extrem stoß-, scher- und zugfest
 gut fixierbar
 härtet schnell aus
 sehr witterungsbeständig
 nach Aushärtung beständig gegen Feuchtigkeit, Öl-,
 verdünnte Säuren, Laugen und viele Lösungsmittel



PARTITE Zweikomponentenklebstoffe METACRYLAT		
PARTITE	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
7300 Mix 1:1 	natur, weiß, schwarz Viskosität: 90000 mPA.s schnell RT-härtend thixotrop exzellent stoß-, scher-, und schältest sakt nicht ab Verarbeitungszeit 4 bis 6 Min hochfeste Metall-Glas-Verbindungen sehr breites Haftungsspektrum Spalfüllvermögen ≤ 9,53 mm von - 40°C bis + 120°C	Zur Herstellung von dauerhaften Verbindungen und nahezu alle Klebe- und Ausbesserungsarbeiten die mechanisch durch bohren, fräsen, sägen, schleifen bearbeitet werden müssen. Das Produkt hat ein sehr breites Haftungsspektrum, insbesondere auf Kunststoff und Metall und ist bei der Verbindung dieser unterschiedlichen Werkstoffe oftmals die einzige Lösung. Verbindungen unterschiedlicher Materialien, untereinander oder in Kombination, z.B.: Metall, Plastik, Holz, Keramik, Stein.
7310 Mix 1:1	altweiß Viskosität: 40.000 - 60.000 mPA.s Härtezeit 15-18min. von - 40°C bis + 120°C	Reparatur von GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff/Fiberglas), ->.: Außenspiegel, Stoßstangen, Frontgrills, Lampengehäuse, Front-, und Heckklappen, Kotflügel, Dachmodule, Spoiler und Cabrio-Hardtops an Kraftfahrzeugen.
7330 Mix 1:1	altweiß Viskosität: 40.000 - 60.000 mPA.s Verarbeitungszeit 25-30min. von - 40°C bis + 120°C	Ausbesserungen von Brüchen, Fehlbohrungen, Löchern und Rissen; Oberflächenbehandlung bei Beulen, Dellen und Kratzern (Metall, Holz, GVP)
7350 Mix 1:1	altweiß Viskosität: 40.000 - 60.000 mPA.s Verarbeitungszeit 45-50min. von - 40°C bis + 120°C	Verstärkung und Einbau von Bodenblechen im Karosseriebereich; Stoßfänger, Einstiege, Kotflügel, Seitenverkleidungen, Frontklappen und Windabweiser (Dach- und Seitenspoiler) an Nutzfahrzeugen und Zugmaschinen;
7320 Mix 10:1	altweiß Viskosität: 80.000 - 110.000 mPA.s von - 40°C bis + 120°C Härtezeit 8-12 Min. von - 40°C bis + 120°C	Führerhausteile und Kunststoffbehälter an Landmaschinen; Zugverkleidungen und Kühlwaggons; Motorradverkleidungen, Caravans, Segeljachten, Motorboote, Segelflugzeuge, Angelruten, Zeltgestänge, Rotorblätter für Windenergieanlagen, Fußgängerbrücken, Leuchttürme; Maschinengehäuse, Schaltschränke, Werbe- bzw. Dekorationsfiguren.
7420 Mix 10:1	altweiß Viskosität: 80.000 - 120.000 mPA.s Verarbeitungszeit 4-6 Min. von - 40°C bis + 120°C	Hinweis: maximale Ergebnisse sind zu erreichen, wenn die die zu klebenden Oberflächen trocken, sauber und frei von Verunreinigungen wie Öl oder Fett und leicht angeraut sind.
7425 Mix 10:1	cream Viskosität: 40.000 - 60.000 mPA.s Verarbeitungszeit 25-30 Min. von - 40°C bis + 120°C	