

# BALTRES

Ihr kompetender Partner für's Kleben, Dichten,  
Vergießen, Schützen und Beschichten.

Produkte für Elektrotechnik, Elektronik, Maschinen- - KFZ-, Luftfahrt-INDUSTRIE und GEWEBE



Baltres Handelsges.m.b.H.  
Gewerbestraße 22  
2500 Baden

t: 02252 209 280  
f: 02252 209 280 20  
e: office@baltres.com

www.baltres.com



Haftungsbeschränkung bezüglich der angebotenen Produkte:

Die in den Produktbeschreibungen enthaltenen Angaben werden aufgrund der durchgeführten Forschung nach bestem Wissen gemacht. Da unsererseits kein Einfluss auf die Verwendungsart der Produkte und auf die Bedingungen, unter welchen sie eingesetzt werden, besteht, ist trotz der Produktinformationen vor dem Einsatz unbedingt die Durchführung von Tests erforderlich, um sicherzustellen, dass das Produkt im Hinblick auf spezifische Verwendung durch den Kunden geeignet ist. Vorschläge zur Produktverwendung sind nicht als Verleitung zur Patentrechtsverletzung zu verstehen. Der Kunde hat eigenverantwortlich Sorge zu tragen, dass die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen, die zum Schutz von Objekten und Personen notwendig sind, eingehalten werden. Die Firma Baltres lehnt jede aus dem Verkauf oder Gebrauch der Produkte entstehende oder stillschweigende Gewährleistungsgarantie ab. Es wird auch keine Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art übernommen. Sicherheitshinweise zu den Produkten sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen

# Inhalt

Dichtmassen und Spezialklebstoffe.....	3
Silikon Kleb-/Dichtstoffe.....	3
Anaerobe Klebstoffe .....	8
LORD - Urethane - Strukturklebstoffe.....	11
LORD Polyurethanklebstoffe - Groszgebände.....	11
Polyurethan - Strukturklebstoffe .....	12
Lord Acrylat - Strukturklebstoffe .....	13
Methacrylat - Strukturklebstoffe .....	14
Epoxid - Reaktionsklebstoff .....	14
Lord® - Epoxid - Konstruktionsklebstoffe .....	15
Cyanacrylat – Sekundenklebstoffe + Zubehör .....	16
Ergänzungsprodukte zu Cyanacrylat - Schnellkleber .....	17
Verguss- und Einbettmassen.....	18
Silikonvergussmassen.....	18
Silikongele .....	20
Füllstoff – Füller .....	21
Schäume .....	22
Polyurethanverguss.....	23
Epoxid Giessharze .....	24
Epoxid Spezialvergussmassen.....	24
Schutzbeschichtung und Schutzlacke.....	25
Silikonbeschichtungen - Schutzlacke.....	25
Schraubensicherungs- und Tauchlacke.....	26
Silikonfette und -Pasten.....	27
Montagepasten.....	27
Anwendungsspezifische Produkte.....	28
Wärmeleitprodukte.....	28
Led-Lichtfertigung -.....	30
Arbeitsschutz - Arbeitsbehelfe .....	33
Gewebe, Bänder, Bandagen, .....	<b>Fehler! Textmarke nicht definiert.</b>
Schrumpftechnik.....	35

# DICHTMASSEN UND SPEZIALKLEBSTOFFE

## CHT - SILIKON KLEB-/DICHTSTOFFE

für den Einsatz in der Luft-, Raumfahrt-, Militär-, Marine- und Schifffahrt-Industrie, vorwiegend im Elektronik und Elektrotechnikbereich

Allgemeine Produkteigenschaften:

- nicht korrosive Systeme
- gute elektrische Eigenschaften
- weiter Arbeitstemperaturbereich bis 300°C
- flexibel, flüssig bis pastös,
- gute chemische Widerstandsfähigkeit und gute UV-Beständigkeit.



Ein- und Zweikomponenten – RTV-Silikon-Klebe- Dichtstoffe - acetoxyvernetzend		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendung
Silkoset 151 1-K	weiß selbstnivellierend klebefrei in 10 min -60 bis + 300°C kurzzeitig bis 350°C	Silikonklebstoff für den variablen Einsatz in der Industrie (Automotive, Flugzeug, Raumfahrt ...). Für kritische Anwendungen wo unter anderem gute elektrische Isolation und ausgezeichnete Haftung notwendig ist. Silcoset Dicht-Klebesilikon härtet zu einem stabilen, elastischen und hoch temperaturbeständigen Silikonelastomer Die Produkte sind beständig gegen:
Silkoset 152 1-K	weiß thixotrope Paste klebefrei in 2 min -60 bis + 300°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Alterung,</li> <li>▪ Wettereinflüsse,</li> <li>▪ Ozon und UV Strahlung sowie</li> <li>▪ Oxidation,</li> <li>▪ Öl,</li> <li>▪ Chemikalien und</li> <li>▪ Lösemittel.</li> </ul> Luft- und Raumfahrt und Rolls-Royce, BAE und MOD – Freigaben!
Silkoset 153 1-K	transluzent thixotrope Paste klebefrei in 4 min -60 bis + 250°C	
Silkoset 158 1-K	schwarz thixotrope Paste klebefrei in 4 min -60 bis + 300°C	
Alpatec 5663/20	schwarz UV-stabil wasserabweisend klebefrei 16 min, Härtung 24 Std/3mm -60 bis + 200°C	Industrielle Anwendungen zum Kleben, Abdichten oder Beschichten, wo schnelle Reaktion und einfache Anwendung erwünscht sind.
AS1500 1-K	weiße Paste gute elektrische Isoliereigenschaften klebefrei 3 min -50 bis + 300 °C	Für eine Vielzahl von Engineering-Anwendungen in der Produktion und Wartung. Effektiv, schnell direkt aus der Patrone für Vor-Ort-Reparaturen.
AS1502 1-K lebensmittelecht! FDA-Freigabe	silbergrau thixotrope Paste schnell härtend chemikalien- und lösemittelresistent klebefrei 4 min, Härtung 7 Std/3mm -50 bis +300	Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen wie schnelle und effektive Wartungsarbeiten, „on Spot“ Reparaturen von: Glas, Edelstahl, Aluminium und den meisten Kunststoffen.
AS1504 1-K	rote Paste gute elektrische Isolation klebefrei in 4 min -50 bis + 300 °C	Schnelle Wartungs- und Sofortreparaturen, Spezifizierungsdichtungsmaterialien – gute Haftung auf Glas, Aluminium und den meisten Kunststoffen ohne Haftvermittler.

**1K und 2K – RTV-Silikon-Kleber - acetoxyvernetzend -**

AS1523 1K	transluzent fließfähig hoch reißfest, sehr hohe Bruchdehnung schnellhärtend, klebefrei in 14 min -50 bis + 250 °C	Nicht für den Einsatz mit Kupfer und deren Legierungen in elektrischen Baugruppen!  Nicht für den Einsatz mit Kupfer und deren Legierungen in elektrischen Baugruppen!
AS1524 1-K	weiß fließfähig sehr hohe Dehnung, gute Zugfestigkeit klebefrei 10 min, 14 h/25°C -50 bis + 250 °C	Das Klebe-/Dichtsilikon ist gut geeignet für schnelle effektive Wartungsarbeiten „on Spot“ Reparaturen, härtet innerhalb 24h komplett aus. Haftet auf vielen Substraten.
AS1525 1-K 	transluzent kontrolliert fließend sehr gute Weiterreißdehnung dauerhafte Haftung, keine Hautreizung klebefrei in 7 min, Härtung <24h/25°C -50 - +250°C	Zur Anwendung in der Textiltechnik, im medizinischen Bereich und für Strumpfwaren, Trikotage -> elastisches Band auf textilem Gewebe. Auftragbar als Punkt, Bahn oder dünne langlebige Komplettbeschichtung -> tritt auf der Unterseite nicht aus. Nicht für den Einsatz mit Kupfer und deren Legierungen!
AS2500* 10:1	schwarze thixotrope Paste gute Haftung, geringer Geruch Hautbildung 4 min, Härtung 1,5 h - 50 bis 250°C	Zur schnellen Anwendung für primerlose Haftung auf vielen Substraten wie Glas, Edelstahl, Aluminium und den meisten Kunststoffen wo ähnliche physikalische Eigenschaften wie bei konventionellen Kleb-Dichtsilikon erwünscht sind.
AS2502* 10:1	rote thixotrope Paste Härtebeschleunigung bei 120°C klebefrei in 4 min, Härtung <1h/25°C - 65 bis 250°C	

**Einkomponenten - RTV-Silikonklebstoffe oximevernetzend – nicht korrosiv**

Bezeichnung	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AS1603 1-K	transluzente thixotrope Paste geringer Geruch Verarbeitungszeit 5 min -50 bis + 220 °C	Primerloses Kleben, Dichten, Verbinden von Kunststoffen und verschiedenen Substraten.
AS1604 1-K	schwarze Paste widerstandsfähig gegen Treibstoffe, Öle Verarbeitungszeit 3 min -50 bis + 240 °C	
AS1606 1-K	transluzente Paste gute primerlose Haftung, Verarbeitungszeit 8 min -50 bis + 220 °C	
AS1607 1-K	weiße thixotrope Paste ausgezeichneter elektrischer Widerstand geringer linearer Schrumpfung, wärmeleitfähig 1,58 W/mK Verarbeitungszeit 1 min, schnelle Härtung -50 bis + 220 °C	Kleben, Dichten von Kunststoff und vieler weiterer Werkstoffe -> elektronische Schaltungen, LED, Lichttechnik ...
AS1620 1-K	transluzent fließfähig, hervorragender Verlauf Verarbeitungszeit 14 min -50 bis + 220 °C	Verkleben elektronischer Schaltungen -> Metall und Kunststoff
AS1621 1-K	weiß zähflüssig Verarbeitungszeit 19 min -50 bis + 230 °C	Primerloses Verkleben, Dichten fast aller Substrate wo gute Fließeigenschaften von Vorteil sind. Besonders geeignet für Klebeanwendungen auf Kunststoffen.
AS1622 1-K	schwarz fließfähig Verarbeitungszeit 13 min -50 bis + 275 °C	
AS1623 1-K	ziegelrot ausgezeichnet fließfähig Verarbeitungszeit 19 min -65 bis + 250 °C kurzzeitig 316°C	Für primerlose Klebeanwendungen auf Kunststoffen und Aluminium.  Nicht auf Kupfer und Kupferlegierungen anwenden.
AS1626 1-K	transluzent exzellent fließend und selbstnivellierend Verarbeitungszeit 10 min -50 bis + 200 °C	

**1 und 2-Komponenten neutrale RTV-Silikonklebstoffe - alkoxy**

Bezeichnung	Produkteigenschaften	Anmerkungen
AS1700 1-K 	transluzente thixotrope Paste neutral, nicht korrosiv, gute Extrusionsrate, klumpt nicht, geringer Geruch sehr gute dielektrische Eigenschaften klebefrei nach 10 min -50°C bis +200°C	Verklebung und Beschichtung empfindlicher elektro-nischer und elektrotechnischer Bauteile/ Baugruppen wo primerlose Haftung auf Kunststoff, Metall usw. gefordert wird. Die Kleber härten in Verbindung mit Luftfeuchte bei Raumtemperatur (RTV) zu einem stabilen und resistenten Silikongummi aus.
AS1701 1-K	schwarze thixotrope Paste, klumpt nicht, nicht korrosiv, geringe lineare Schrumpfung, Geruchsbildung sehr gute dielektrische Eigenschaften schnelle Hautbildung (3 min) flammschützend nach UL94V-1. -50 bis + 200°C	
AS1703 1-K	transparent pastös, kontrollierte Ausgasung schnell aushärtend, klebefrei nach 6 min -62 bis + 200°C entspricht Anf. Nach MIL A-46146B	Verklebung und Montage von: <ul style="list-style-type: none"> <li>• korrosionsempfindlichen Sensoren</li> <li>• elektrischen und elektronischen Bauteilen kleinen Schaltungen und Anschlüssen ...</li> <li>• Lichttechnikanwendungen - LED</li> </ul> wo sehr gute dielektrische Eigenschaften und primerlose Haftung (Kunststoff, Metall usw.) und kontrollierte Ausgasung von Vorteil ist.
AS1704 1-K	schwarz pastös, kontrollierte Ausgasung schnell aushärtend, klebefrei nach 6 min -62 bis + 250°C entspricht MIL A-46146B	
AS1721 1-K	schwarz selbstnivellierend, geruchsarm, nicht korrosiv klebefrei nach 10 min, -50 bis + 200 °C	Dichten, Kleben und Lackieren von elektrischen, elektronischen Baugruppen (PCB Leiterkarten usw.) Haftet sehr gut auf vielen Kunststoffen und empfindlichen Metallen (Kupfer oder Messing ...
AS1723 1-K	transluzent selbstnivellierend, geruchsarm klebefrei nach 11 min -50 bis + 200 °C	Dichten, Kleben, Verbinden und Lackieren von elektrischen, elektronischen Baugruppen wie PCB Leiterkarten usw. Haftet sehr gut auf vielen Kunststoffen, empfindlichen Metallen (Kupfer, Messing)
AS1724 1-K	transluzent fließfähig, selbstnivellierend, kontrolliert ausgasend, schnell aushärtend, klebefrei in 11 min -62 bis + 200°C entspricht MIL A-46146B	Die AS1724 und 1725 ausgezeichnet haftenden Silikon-Kleber gehen eine sehr gute Bindung mit fast allen Substraten ein: Plastik, Metall, Kupfer, Messing usw.
AS1725 1K	schwarz fließfähig, kontrolliert ausgasend, schnell aushärtend, klebefrei nach 11 min -62 bis + 250°C entspricht MIL A-46146B	Sie wurden speziell für die Beleuchtungs- und LED-Industrie entwickelt, finden aber auch in der Elektronik- und Elektroindustrie Anwendung.
AS1726 1K	transluzent fließfähig, selbstnivellierend, kontrolliert ausgasend schnell aushärtend, klebefrei nach 10 min -62 bis + 200°C entspricht MIL A-46146B,	
AS1727 1K	schwarz fließfähig, kontrolliert ausgasend, schnell aushärtend, - 62 bis + 200°C entspricht MIL A-46146B	
AS1740 1-K	transluzent fließfähig klebefrei nach 18 min, Härtung 72 h/25°C -62 bis + 200°C Freigabe UL94V1	Beschichtung von Platinen, Leiterplatten, sichere Verkapselung, von Schaltungen und Anschlüssen. Kleben, Verbinden verschiedener Substrate, Korrosionsschutz empfindlicher Bauteile.
AS1745T 1-K-	transluzente Klebepaste hohe Reißfestigkeit klebefrei nach 45 min, -62 bis + 200 °C	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Luft- und Raumfahrt,</li> <li>▪ Militär, Marine und Schifffahrt;</li> <li>▪ Automotiv und Ingenieurtechnik -&gt;</li> </ul>
AS1745G 1-K	graue Klebepaste hoch reißfest und temperaturbeständig klebefrei nach 45 min -62 bis + 316°C	 entspricht MIL-A-46146B,

AS2700 10:1	graue schnell haftende Paste, klebefrei nach 20 min -50 bis + 200 °C	Verbinden, Dichten von Kupfer, Bronze, Stahl, Aluminium, Kunststoffe, FR4 und Polycarbonaten (manuell oder automatisiert).
AS2701 10:1	graue wärmeleitfähige Paste, klebefrei nach 12 min -50- +200°C	Ausgezeichnete Haftung auf empfindlichen Bauteilen -> Kühlkörper, Leiterplatten ..
AS5700 1-K	weiße thixotrope Paste, formstabil, nicht korrosiv, sedimentiert nicht -60 bis + 200 °C	Niedermodul-Silikonkleber - Verbindung mit Polycarbonat und anderen sensiblen Materialien, - > Weißware, Konstruktion, Industrie,
AS5701 1-K	schwarze thixotrope Paste, nicht korrosiv -60 bis + 260 °C	Der Niedermodul-Silikonkleber haftet speziell auf empfindlichen Werkstoffen wie Polycarbonate, Plastik -> Konstruktion, Industrie, Hobby
AS5702 1-K	transparente, thixotrope Paste, nicht korrosiv sedimentiert nicht, formstabil, klebefrei in 15 min -60 bis + 200 °C	Einsatz wo Kompatibilität mit empfindlichen Materialien (Polycarbonat - Nieder-Modul) erforderlich sind -> Industrie, Konstruktion, weiße Ware (Herdplatten usw.)
AS5703 1K PV-Kleber	graue thixotrope Paste, sedimentiert nicht nicht korrosiv klebefrei nach 15 min	
S5720 1-K	weiß, fließfähig, selbstnivellierend, nicht korrosiv, klebefrei in 25 min -60 bis + 200 °C	Verbinden von Polycarbonat und empfindlichen Materialien mit niedrigem Modul Industrie, Konstruktion, weiße Ware (Herd-Kochplattenmontage)
AS5721 1-K	schwarz, nicht korrosiv selbstnivellierend, klebefrei in 25 min -60 bis + 260 °C	
AS5722 1-K	weiße kontrolliert fließende Paste nicht korrosiv klebefrei in 25 min -60 bis + 200 °C	

### 1-Komponenten neutrale RTV-Silikonklebstoffe acetone

Bezeichnung	Produkteigenschaften	Anmerkungen
AS1800	weiße thixotrope Paste klebefrei nach 2 min	<p>Die Produkte finden hauptsächlich im Engineering-wesen, sowie im Elektrotechnik- und Elektronikbereich Anwendung. Sie härten durch Luftfeuchtigkeit zu einem resistenten Silikonkautschuk.</p> <p><u>Allgemeine Eigenschaften der Produktserie 1800:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• sehr gute Hafteigenschaften auf fast allen Substraten, einige besonders gut auf Kunststoff</li> <li>• keine Korrosion auf Kupfer und Kupferlegierungen</li> <li>• hervorragende Haftung nach kompletter Aushärtung</li> <li>• schnelle Hautbildung,</li> <li>• guter Verlauf und Vernetzung,</li> <li>• geringer linearer Schrumpf</li> <li>• Temperaturbeständigkeit von -50 bis 220°C bzw. 300°C</li> <li>• keine Haftvermittler</li> </ul> <p>Die volle Aushärtung erfolgt in weniger als 24 h. Die Haftung steigert sich innerhalb der ersten Woche nach Aushärtung.</p>
AS1801	schwarze thixotrope Paste gute Kriech Eigenschaften klebefrei nach 2 min	
AS1802 Silcotherm	schwarze Softpaste UL94V-0 Freigabe File Nummer E334038	
AS1802 Silcotherm	graue weiche Paste sehr gut wärmeleitfähig (2,3 W/mK) klebefrei nach 4 min	
AS1803 Silcotherm	weiß weiche Paste gut wärmeleitfähig (1,7 W/mK) klebefrei nach 4 min	
AS1805	Rot lösungsmittelfreie thixotrope Paste klebefrei nach 4 min -50 bis + 300 °C	
AS1810	Schwarze, thixotrope Paste verbesserte Benzinbeständigkeit klebefrei nach 4 min	
AS1820	weiß viskos, selbstnivellierend lösemittelfrei, klebefrei nach 6 min	



### Neutral, wärmehärtende 1-K Dicht- und Klebesilikone - additionsvernetzend - lösemittelfrei

Bezeichnung	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AS 1402	Transparente thixotrope Paste wärmevernetzend 40 min – 100°C -50 bis + 200°C	Geeignet für Anwendungen an korrosionsempfindlichen Bauteilen wo sehr gute Klebe- und Haftungseigenschaften, schnelle Härtung (bei mindestens 100°C) und hohe Festigkeit ohne Primer erforderlich sind.
AS1404 	graue, thixotrope Paste wärmehärtend 20 min – 100°C hohe Festigkeit und Haftung -50 bis + 200°C	Verklebung von unterschiedlichen Substraten vornehmlich im Elektronikbereich.
AS 1406 Silcotherm	grau, fließfähig RTV, hitzehärtend – 60min -100°C wärmeleitfähig, feuerrestistent -60 bis + 250 °C	Elektronikindustrie – härtet zu einem sehr zähen Silikonelastomer.
1420 Silcotherm 	grau moderate Viskosität, fließfähig wärmevernetzend 30 min – 100°C sehr gut wärmeleitend (1,38W/mK) nicht korrosiv, -50 bis + 260°C	Verkleben von Elektroden, Kühlkörpern, LED's, Prozessoren, Netzteilen usw. zum Abführen von Wärme zur Leistungsverbesserung und Erhöhung der Lebensdauer sowie zur Wärmeleitung in Sensoren, Heizkörpern und anderen thermischen Geräten. Härtet unter Temperatureinfluss zu einem stabilen resistenten Gummi, welcher sich durch ausgezeichnete dielektrische und thermische Leitfähigkeit auszeichnet.
1421 Silcotherm 	graue Paste wärmevernetzend 10 min – 125°C/3mm wärmeleitend (2,10W/mK) -50 bis +210 UL94V-0-File Nr.E334038 - Freigabe	Schutz vor Feuchtigkeit, Umwelteinflüsse und Vibration in großflächigen Kondensatoren und anderen Bauteilen die Wärme generieren.

### Hochtemperatur – RTV- neutral-vernetzendes Dicht-Klebmittel

Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
HTG 1534 	Abbindezeit 24 h – 2-3 mm Bruchdehnung max. 130% Verarbeitungstemperatur +5 – 20°C temperaturbeständig - 40 bis +250°C, kurz (1 h) - +300°C Erlaubt größere Fertigungstoleranzen	Für den Einsatz bei starken Vibrationen . Abdichten von Signalanlagen, Straßenleuchten, Signalanlagen, Scheinwerfern, Getriebegehäusen, Achsgehäusen, Kurbelgehäusen, Saugrohren, Ölwannen, Ventil und Zylinderkopfdeckeln,
HTG 1535 	Abbindezeit 24 h – 2-3 mm nicht korrosiv geruchsreduziert Bruchdehnung max. 350% Verarbeitungstemperatur +5 – 20°C temperaturbeständig 45 bis +300°C, kurz (1 h) - +350°C Enthält weniger als 1% Butanonoxim im pastösen Zustand	Haftet sehr gut auf Glas, glasiertem Keramik, Beton, Stein, Kunststein, Aluminium, Buntmetall, Zink, Stahl, Holzwerkstoffe, Kunststoffen und Hart-PVC. Abdichten von Straßenbeleuchtungen, Scheinwerfern und Lampengehäusen.

# ANAEROBE KLEBSTOFFE

zur Sicherung/Abdichtung von Gewinden, Lager und Buchsen, sowie Herstellen von Flächendichtungen.

## Der Anaerob-Kleber

- härtet chemisch durch Luftabschluss nach dem Zusammenfügen der Werkstoffe,
- verhält sich im ausgehärteten Zustand neutral,
- verhält sich im ausgehärteten Zustand neutral,
- besitzt hohe Wasser-, Gas-, Öl-, Kohlewasserstoff- und Chemikalienbeständigkeit,
- verhindert Reibungs- und Passungsrost,
- überbrückt größere Toleranzen,
- schützt vor Vibrationen, Stößen und Lastübertragungen, Druck und Temperatur-schwankungen;
- ist temperaturbeständig von – 54 bis 150°C bzw. (200°C ,175°C, 230°C
- Ist nicht für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme geeignet!

Achtung: Die Produkte nicht als Dichtmittel für Chlor oder stark oxidierende Medien verwenden. Nicht ausgehärtetes Restprodukt kann an Thermoplastik Spannungsrisse herbeiführen » Verträglichkeit vor Gebrauch prüfen!

Schraubensicherung - Sichern und Abdichten von Schrauben, Muttern und Bolzen		
Zyrobond®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AN 3222 	gering fest, lila Viskosität: 1000 mPas, Fixierzeit: 20 min für Gewinde von M6 (¼") und kleiner. entspricht MIL-S-46163 Type II Grade M.	Sicherung von kleinen Verschraubungen sowie leicht lösbare Verbindungen - (Kalibrierungsschrauben, Stellschrauben, Vergaserschrauben etc.)
AN 3243 	mittelfest, blau Viskosität: 2250 mPas, Fixierzeit 10 - 12 Min Gewinde von M6 (¼") bis M20 (¾") entspricht MIL-S-46163A Type II Grade N entspricht MIL-S-22473E Letter Grade CVV	Universalgewindegewissicherung zum Kleben und Dichten von Gewinden in zylindrischen Teilen – auch gering ölhaltige und verschmutzte Teile.  NSF Zulassung - ANSI/NSF Standard 61
AN 3246 	mittelfest, blau Viskosität: 2600 mPas, Fixierzeit: 6 - 8 Min optimal für Gewinde M6 (¼") bis M20 (¾") von - 54°C bis + 200°C	Für sehr belastete Verbindungen, die hohen Temperaturen und hohen Beanspruchungen, widerstehen sollen » Bahn-, Baumaschinenbereich (anwendbar für geringfügig ölhaltige und verschmutzte Teile)
AN 3262 	mittelfest, rot Viskosität: 2400 mPas, Fixierzeit: 20 Min bis Gewindegrößen M25 (1") und größer entspricht MIL-S-46163A Type II Grade O.	Hochleistungsbefestigungen mit niedriger Toleranz, Widerstand bei hohem Stress- und starken Vibrationen. Sichern, Abdichten von Gewindebolzen in Gehäusen (Bahn-, Baumaschinenbereich ...)
AN 3266 	hochfest, rot Viskosität: 3500 mPas, Fixierzeit 20 – 40 Min bis Gewindegrößen M25 (1") und größer entspricht MIL-S-46163A, Type II Grade O	Für Bolzen an Differenzialgehäusen und Verbindungen in der Kältetechnik. Geeignet für Hochtemperaturanwendungen » 90 % aller Schrauben und Muttern lassen sich sicher, auch wenig ölhaltige Flächen. (Edelstahl, plattierte Oberflächen (passive Werkstoffe).
AN 3270 	hochfest, grün Viskosität: 500 mPas, Fixierzeit 10 – 12 Min Gewinde bis M25 (1") entspricht MIL-S-46163A Type I Grade K entspricht MIL-S-22473E Letter Grade CVV	Verbindungen für die eine permanente Festigkeit erforderlich ist sowie für bewegliche oder vibrierende Befestigungen. 90%ige Sicherung aller Schrauben und Muttern auch geringfügig ölige Oberflächen!
AN 3272 	hochfest, rot Viskosität: 9500 mPas, Fixierzeit: 30 Min Gewinde M36 (1½"), max. bis M50 (2") von - 54°C bis + 230°C	Bolzen und Schrauben im Maschinen- und Motorenbereich, Rohrverbindungsstücke an Pumpen, Heizungsanlagen u. Öfen, Schrauben an Walzwerken...
3290 	hochfest, grün Viskosität: 12 mPas hervorragende Kapillareigenschaften Gewinde M6 (¼"), maximal bis M12 (½") entspr. MIL-S-46163A Type III Grade R entspricht MIL-S-22473E Letter Grade AA	Abdichten und Sichern für vormontierte Verbindungsteile (Demontage ist nicht erforderlich). Für kleine Schrauben und Muttern, zum Abdichten von Haarrissen; Stellschrauben an Wartungsöffnungen und Vergaserschrauben.
3440 	mittelfest, blau Viskosität 1000 bis 2600 cps Fixierzeit: 4- 6 Min bis Gewindegrößen M6 (¼) bis M20 (¾)	Geeignet für passive Werkstoffe » Edelstahl und beschichtete Oberflächen. Universelle Schraubensicherung, besonders gut geeignet für Schraubenverbindungen in der Lebensmittelindustrie, im Marinesektor, Wasserwerken, Kläranlagen

## Buchsen und Lagerfest - Sicherung von Buchsen, Lagern, Manschetten und Wellen

Zyrobond®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AN 3641	mittelfest, gelb Viskosität: 1000 mPas Fixierzeit: 30 min, Spalte bis 0,20 mm	Exzellente Verbindung für Teile die einfach demontierbar sein sollen. Sicherung von Buchsen und Lagern, Befestigung von Laufrollen, Einbau von Wellendichtringen und Presspassungen.
AN 3603 	hochfest, grün Viskosität: 500 mPas Fixierzeit: 10-12 min, Spalte - 0,10mm entspr. MIL-R46082B, Type I	Für zylindrische Teile mit geringeren Spaltmaßen, wie Wälzlager, Kugellager in Pumpen, Manschetten, Muffen, Kettenräder, Zahnräder. Ideal für geringfügig ölhaltige Oberflächen.
AN 3620 	hochfest, grün Viskosität: 2500 mPas Fixierzeit 30 Min, Spalte bis 0,25mm bis +230°C	Sicherungsmittel für Gewindeverbindungen und zylindrische Teile. Sehr gut geeignet zum Einbau von Passstiften in Kühlerkomponenten, zur Befestigung von Manschetten in Pumpengehäusen und zum Einbau von Lagern in Getriebe.
AN 3648 	hochfest, grün Viskosität: 500 mPas Fixierzeit: 5 min, Spalte bis 0,15 mm bis + 175°C	Schnell härtendes Sicherungsmittel zum Einbau von zylindrischen Teilen. Einbau von Buchsen, Zylinderbuchsen, La-gern und Riemenscheiben, für Presspassungen und zur Sicherung von Zahn- und Kettenräder auf Wellen und Rotoren in Elektromotoren
AN 3638 	superfest, grün Viskosität: 2500 mPas Fixierzeit: 5 min Spalte - 0,25 mm, Gewinde - M20 (¾")	Schnell härtendes Sicherungsmittel zum Einbau von zylindrischen Teilen wo eine maximale Festigkeit gefordert ist. Zur Montage von Getriebeteilen und Riemenscheiben und zur Sicherung von Gleitbuchsen oder Manschetten in Gehäusen und auf Wellen.

## Rohrgewindedichtung » Abdichten von Fittings, Hydraulik- und Pneumatikleitungen

Zyrobond®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AN 3567 	niedrigfest, weiß Viskosität: 540000 mPas, Fixierzeit: 10 – 30min Gewinde bis M76 (R3"), Spalte bis 0,40mm bis + 200°C, entzündbar 465°C	An passiven Materialien (Edelstahl, Alu) anwendbar. Abdichtung von Hydrauliksystemen, Anwendung in der Erdölraffinerie, Papier- und Textilherstellung, Abfallverwertung, Gasverdichtern ...Festfressen wird durch Schmierung verhindert.
AN 3572 	niedrigfest, weiß, hoch thixotrop Fixierzeit: 45 – 60 Min Gewinde von ½" - 3" -M76, Spalte - 0,25 mm resistent gegen Chemikalien und Lösemittel	Abdichten/Sichern von groben Gewinden mit hohen Toleranzen » Hähne, Ventile und Wassersprühanlagen, Gas- und Zentralheizungsanlagen. Dichtet bei niedrigem Druck sofort. Nicht für CU-Legierungen und Wasser über +40°C !
AN 3542 	mittelfest, braun Fixierzeit: 10 – 30 Min Gewinde <¾" (M20) / ¾" (M20) Spalte bis 0,20 mm	Optimal für Hydraulik- und Pneumatikanschlüsse, Servomechanismen und Feinfiltersysteme; Metallrohe und Fittings die hohem Stress standhalten müssen. Das Produkt verunreinigt die Hydraulikflüssigkeit nicht und hält feine Filtersysteme frei.
AN 3545	mittelfest, rostrot. Viskosität: 400 mPas, Fixierzeit 10 – 30 Min Gewinde bis M 50 R2", Spalte bis 0,25 mm /	Optimal für Hydraulik- und Pneumatikanschlüsse, Servomechanismen und Feinfiltersysteme. Besonders geeignet für Kühlanlageninstallationen.
AN 3577	mittelfest, gelb Viskosität: 300000 mPas, Fixierzeit: Min Gewinde bis M 50R2", Spalte bis 0,25 mm	Verwendung an passiven Materialien (Edelstahl, Aluminium) – ohne Aktivierung. » Kälte- und Klimatechnik, KFZ- und Marine-Industrie, Textil-, Papier- und Zellstoffindustrie.

## Flächendichtung » Abdichten von Metallflächen, Flanschen und Gehäusedeckel

Zyrobond	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AN 3510	fest, orange Viskosität:188000 – 500000 mPas Fixierzeit: 2 – 8 h, Spalte von 0,01 - 0,20mm von -54 bis +200°C	Abdichten von engen Verbindungen zwischen festen Metallflächen und Flanschen -> Gehäusemontage an Zwei-Takt- und an Außenbordmotoren. Dichtet bei niedrigem Druck sofort ab.
AN 3515	pink Viskosität: 275000 – 950000 mPas Fixierzeit: 1 – 2 h, Spalte 0,02 - 0,50mm	Abdichten von engen Verbindungen zwischen festen Metallflächen und Flanschen. Ideal für Antriebs-, Achs-Kupplungsgehäuse und Thermostate. Dichtet bei niedrigem Druck sofort
AN 3518	flexibel, rot Viskosität: 800000 – 3750000 mPas Fixierzeit.4 – 24 h, Spalte von 0,02 - 0,50mm	Einfache Handhabung bei Überkopparbeiten und auf senkrechten Flächen. Zur Abdichtung von verwindungsstifem Metall- und Aluminiumoberflächen -> Getriebegehäuse, ...
AN 3573	hochfest, grün Viskosität: 19000 – 60000 mPas Fixierzeit 6 – 48 Std Spalte von 0,01 bis 0,20mm	Abdichten von engen Verbindungen zwischen festen Metallflächen und Flanschen -> Motorgehäuse, Getriebegehäuse, Differential- und Achsgehäuse. Bei niedrigem Druck sofortige Dichtwirkung.
AN 3574	halbfest, grün Viskosität: 19000 – 60000 mPas Fixierzeit 1 – 12h, Spalte von 0,01 - 0,25mm.	Abdichten von engen Verbindungen zwischen festen Metallflächen und Flanschen. Abdichten von Motor-, Getriebe-, Differentialgehäuse. Bei niedrigem Druck sofortige Haftung.

## INOX-SEAL » Rohr- und Fittingkleber » Verbinden von Kupfer- oder Edelstahl (passive Werkstoffe)

Zyrobond	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
3760 hochfest  	rot Viskosität: 1250 – 4250 cps/RT Fixierzeit: 4 – 6 Min, schnell handfest , Aushärtung nach 24 h Gewinde bis 1½“ (M36), Spalte bis 0,20mm Korrosions- und Oxidationsschutz hervorragende Schmierwirkung, sehr hohe Beständigkeit gegen Vibrationen, Wasser, Gase, Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien DVGW geprüft gem.DIN EN 751-1(Verbindung von Rohren und Elementen aus Edelstahl miteinander, oder in Kombination mit anderen Metallen)  	Schnelles, einfaches Sichern/ Verbinden von Kupfer oder Edelstahlrohren, Fittings usw. Ersatzlösung für das zeitaufwändige und gefährliche Schweißverfahren -> kein Blaufärben! Abdichten und Sichern von Steckfittings und Rohren und Schraubverbindungen aus Edelstahl. Abdichten von Rohr- und Schraubverbin- dungen im Gas-, Wasser- und Heizungs- bereich, Schraubfittings im Marinesektor. Sicherung von Gewinden aus Edelstahl und anderen Metallen die hohen Beanspruchungen ausgesetzt sind » Stehbolzen, Schrauben, Rohr- und Antriebsverschraubungen. Für Metalle mit oder ohne Gewinde!

-55 bis +  
150°C

### Verarbeitungshinweise:

Die Oberfläche soll trocken und frei von Verunreinigungen sein. Die Auftragsflasche gut schütteln.

Schrauben und Fittings: Ausreichende Menge auftragen, damit Gewindgänge oder die Klebspalte ausgefüllt sind. Rohre Steckfittings vorher leicht anrauen.

Rohrgewinde: Den ersten Gewindengang freilassen, die Gewindgänge ausreichend ringförmig (360°) mit Inox Seal ausfüllen. Bei groben Gewinden eventuell auch Inox Seal auf das das Innengewinde auftragen.

Verbindung festschrauben, Produktreste entfernen. Die festgezogenen Verbindungen besitzen gegen niedrigen Druck eine sofortige Dichtung.

## COPPER SEAL » Spezial – Kleb-/Dichtstoff - Sichern und Verbinden von Kupfer

Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
5000 hochfest   	Schwarz Viskosität: 500 bis 800 cps/RT Fixierzeit: 2 – 4 Min – dauerhaft fest und dicht Aushärtung in 25 h bis R1½“ (M36) und für Spalte bis 0,15 mm verhindert Oxidation, gute Beständigkeit gegen Chemikalien, Lösemittel, Gas, Flüssiggas, Wasser und Kohlenwasserstoff, ausgezeichnete Festigkeit - 1.000 psi (69 bar) empfohlene Druckbelastung max 20 bar von - 55°C bis + 160°C, Verarbeitungst. +5 – 35°C Drucktest an einem mit COPPER SEAL® zusammengefügt Kupferrohr: Prüfpumpe: Hand-Druckpumpe (FESA 2), -> Druckprüfung erfolgte 60 min nach dem Zusammenfügen, der Wasserdruck wurde auf ca. 78 bar aufgebaut. Nach 24 h war noch Wasserdruck von 69 bar vorhanden, Fügestelle war dicht.	Brauch- und Trinkwasserleitungen, zum schnellen Zusammenfügen durch einfaches Auftragen auf Verbindungselementen aus Metall (Kupfer). Sichern und Dichten von Metallgewindeverbindungen in Gasgeräten, Wasserhe- zungsanlagen, besonders in brandgefährdeten Bereichen.   WRAS zertifiziert - BS 6920. Reg. Nr. 0908520 - Verwendung in Kontakt mit Trinkwasser » DIN- DVGW DIN EN 751-1 Reg.Nr.NG-5146BU0032

### Verarbeitungshinweise:

Die Oberfläche des sollte trocken und frei von Verunreinigungen sein. Die Auftragsflasche bitte gut schütteln.

Rohre und Fittings: Die zu verbindenden Teile mit Schleifpapier K 100/80 anrauen um genügend Fläche für den Klebstoffauftrag zu haben. Mit lösemittelhaltigen Mittel (z.B. Azeton) reinigen. Auf das Rohr den Klebstoff flächig, am Fitting nur einen Ring, welcher gleichzeitig als Gleitmittel dient, auftragen.

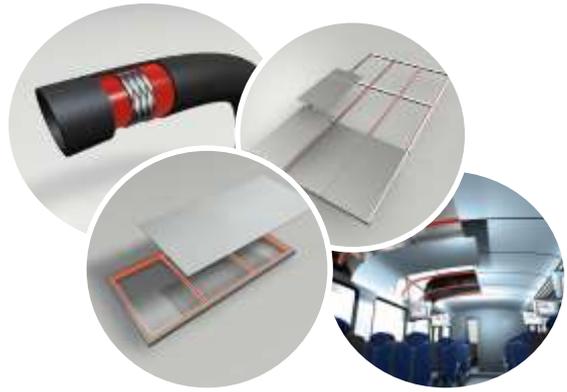
Rohrgewinde: Den ersten Gewindengang freilassen, dann die Gewindgänge ringförmig (360°) ausreichend mit Inox Seal ausfüllen. Grobgewinde eventuell auch Inox Seal auf das das Innengewinde auftragen.

# LORD - URETHANE - STRUKTURKLEBSTOFFE

zum Verbinden verschiedenster Materialien mit vorwiegend ebenen Flächen

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- gute Resistenz gegen statische Aufladung
- thixotrop
- sehr scherfest
- wasserbeständig
- geruchlos
- hohe Resistenz gegenüber Vibrationen und Dehnung bei Temperaturschwankungen von - 36°C bis + 110°C bzw. – 40 bis +100°C



LORD - 2-Komponenten PUR-Klebstoffe » Urethane - MV 1:1				
Harz	Härter	Topfzeit min	Eigenschaften	Anwendung
LORD 7542A	LORD 7542B 7542C 7542D 7542E	4-7 11-15 20-30 50-60	schnell härtend mittelschnell härtend mittellangsam härtend langsam härtend braun flüssig, nach Mischen pastös nicht entflammbar UV-, Chemikalien-, Feuchtigkeit und Salznebelbeständigkeit - 40 bis + 100 °C	Verkleben von Metallen und Thermoplasten (Polyester, PVC, ABS, PMMA, PC, GFK ...)  Mit MMD Maschinen zu verarbeiten - schwerkraftförderbar
LORD 7545A	LORD 7545G 7545B 7545C 7545E 7545F	1-5 3-5 6-8 22-38 45-65	schwarz, sehr schnell härtend beige, schwarz, schnell härt. beige, mittelschnell härtend beige, mittellangsam härtend beige, langsam härtend pastös	universell einsetzbar!  • Kunststoffe, • Composite, • Holz
LORD 7550A	LORD 7550C	3-5	transparent niederviskos schnell härtend vergilbt nicht	Verkleben von • Kunststoffen, • Komposites
LORD 7555A	LORD 7555C	3-5	schnell härtend weiß pastös vergilbt nicht	
LORD 7556A	LORD 7556B 7556C	3-5 10-15	schnell mittelschnell transluzent pastös vergilbt nicht	

# LORD POLYURETHANKLEBSTOFFE - GROSZGEBINDE

LORD - 1-komponenten Klebstoffe » Urethane - Fassware		
Produkt	Eigenschaften	Anwendung
LORD 7411	blaue Paste	• Laminierung, Verstärkung.
LORD 7412	wachsähnliche Paste	
LORD 7420	blaue Flüssigkeit	Pasten Anwendungstemperatur bei 40 – 90°C.
LORD 7421	grüngraue Flüssigkeit	
LORD 7650	honigähnliche Flüssigkeit	Die flüssigen Produkte können gesprüht, getaucht oder gebürstet werden.

# POLYURETHAN - STRUKTURKLEBSTOFFE

zum verschiedenster Materialien mit vorwiegend ebenen Flächen.

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- gute Resistenz gegen statische Aufladung
- thixotrop
- sehr scherfest
- wasserbeständig
- geruchlos
- hohe Resistenz gegenüber Vibrationen und Dehnung bei Temperaturschwankungen (- 36°C bis + 110°C)



Zweikomponenten Klebstoff - Polyurethan		
Polymix®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
PUE 085	schwarz, transparent Viskosität 30000 mPas Verarbeitungszeit 5 min	Polymix Pu-Adhesive haben eine gute Haftung auf Holz, Glas, Stahl, Aluminium, Zement, Kunststoffe und finden Anwendung in der <ul style="list-style-type: none"> <li>• Automobil-,</li> <li>• Flugzeug-,</li> <li>• Marine-,</li> <li>• Elektronik-</li> <li>• Elektrotechnikindustrie ...</li> </ul> Der Kleb-/Dichtstoff kann dank seiner hohen Thixotropie auch an senkrechten Flächen eingesetzt werden.
PUE 205N	natur Viskosität 40000 mPas Verarbeitungszeit 5 Min	
PUE 230	natur selbstnivellierend Viskosität 15000 mPas Verarbeitungszeit 40 Min	
PUR 105	schwarz Viskosität 50000 mPas Verarbeitungszeit 5 Min	
PUR 116	schwarz, starr Viskosität mPas s 50000 Verarbeitungszeit 20 min	
PUR 117 RTV	schwarz Viskosität mPas s 50000 Verarbeitungszeit 60 min	
PUR 124	weiß Viskosität mPas s 50000 Verarbeitungszeit 5 min.	
PUR 152 RTV	weiß Viskosität mPas 50000 Verarbeitungszeit 60 min	



Zweikomponenten Klebstoff - Polyurethan		
Zyrobond®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
PU 6101 	schwarz geruchlos mix 1:1 Verarbeitungszeit 1 min mechanisch bearbeitbar nach 1 h überlackierbar	Zur konstruktiven Verklebung und Reparatur von Aluminium, Metall, ABS, PVC, Polyurethan, Thermoplastik, Duroplast, Holz, Glas und Beton. » Kraftfahrzeuge, Schaltschränke, Heizung und Sanitär, Metall- und Formenbau...

# LORD ACRYLAT - STRUKTURKLEBSTOFFE

für den Fahrzeug-, Maschinen- und Bootsbau sowie Schilder-, Parapolantennenherstellung ...

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- Reduzierung von Schwingungen/Vibrationen
- hohe alterungs-, UV-, feuchtigkeits- und chemische Beständigkeit
- Kontaktkorrosion wird hintangehalten,
- temperaturbeständig von -40 bis 150°C.



Einfaches Fügen und Spaltenüberbrückung in einem Arbeitsgang!

## LORD® Engineered Adhesives - Acrylat

Harz	Härter	MV	Produkteigenschaften	Typische Anwendung
D 403	LORD 17 19 19B 19GB	10:1 4:1 4:1 4:1	beige beige schwarz beige pastös sehr gut benetzend schnell härtend Topfzeit 2 - 4 Min	Universell einsetzbar! Zum primerlosen Verbinden von: Metall mit Metall (Alu, lackiert), Metall mit Thermoplasten (PVC) pulverbeschichtete Oberflächen.  <i>Zur Einstellung der Schichtstärke enthält der LORD 403-17 Glaskugeln mit 250µm.</i>
LORD 406	LORD 17 19 19B 19GB	10:1 4:1 4:1 4:1	beige beige schwarz beige pastös sehr gut benetzend; mittelschnell härtend Topfzeit 6 – 10 min	 
LORD 410	LORD 17 19 19B 19GB	10:1 4:1 4:1 4:1	beige beige schwarz beige pastös, mittellangsam härtend, sehr gut benetzend Topfzeit 20 - 45 min	 
LORD 506	LORD 17	10:1	bräunlich mittelviskos, benetzt sehr gut schnell härtend Topfzeit 4 - 6 min	Speziell geeignet zum Verkleben von Thermoplasten.
ORD 606	LORD 17	10:1	weiß, pastös, schnell härtend geringer Schrumpf resistent gegen verdünnte Säuren, Öle, alkalihaltige Substanzen, Fette, Feuchtigkeit, Lösemittel, Verwitterung Topfzeit 6 - 10 min	Flexible Verklebung von faserverstärkten Kunststoffen. Bei Verklebung von verstärkten Kunststoffen miteinander und Metall wird eine besondere Abzieh- und Schlagfestigkeit erzielt. Einsetzbar für:
LORD 663	Lord 17	10:1	weiß pastös, langsam härtend kaum Schrumpf Topfzeit 45 - 75 mm, Füllen von Lücken 12,7 - 24,4mm	Verbundmaterial (GFK) Polyester, Vinylester, DCDPD, Metalle und Komposite-Anwendungen
LORD 810	LORD 20	2:1	graue Paste schnell härtend sackt nicht ab Topfzeit 8 - 10 min Kleber zeichnet sich nicht ab!	Kleben von Metall auf Metall und Metall auf Verbundwerkstoff ... Klebstoffstärke durch Zusatz von Glasperlen steuerbar. » Schilder, Fahrzeugverkleidungen ...

# METHACRYLAT - STRUKTURKLEBSTOFFE

zum Verbinden, Vergießen, Reparieren und Verstärken unterschiedlicher Werkstoffe.

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- sehr breites Haftungsspektrum
- exzellent stoß-, scher-, und schältest
- gut fixierbar
- sehr witterungsbeständig
- nach Aushärtung beständig gegen Hitze, Vibrationen, Wasser, Gase, Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien.



Achtung: zu viel eingeschlossene Luft mindert die Hafteigenschaft!

Zweikomponenten – Klebe- Dichtstoffe		
Zyrobond	Produkteigenschaften	Anmerkungen
MM 7295 	bräunlich Viskosität: 3500 – 5000 mPas Verarbeitungszeit: < 2 min Spalten < 3 mm von - 40 bis +180°C, kurz 200 °C	Klare Verklebungen zur Verbindung einer Vielzahl von Metallen Verbundwerkstoffen, Glas, Acryl, ... Sehr geeignet für Einbrennlackierungen und Beschichtungen » elektronische, elektrische und kraftfahrtechnische Komponenten, Maschinengehäuse, Magnete, Metall- und Formenbau, Lampengehäuse, Möbel, Schaltschränke, Sport- und Spielgeräte, ...
MM 7306 MM 7306 S 	creme schwarz thixotrop sackt nicht ab, Verarbeitungszeit 5 – 7 min Spalten < 9,5 mm Fixierzeit: 8-10 Min von -40°C bis +120°C	Verbindet unterschiedliche Bauteile und Elemente miteinander oder in Kombination. Zur Verklebung aller Arten von PVC, Polycarbonat, PA, Acryl, Fiberglas, PBT, PPO, ABS, FRT, Polyurethan, Epoxid, Holz, Keramik, Stein, RIM, Nylon, FRP, Polyester, Gelcoat, Styrol, Edelstahl, galvanisiertes Metall, ..... » Kraftfahrtechnische Komponenten, Rotorblätter für Windenergieanlagen, Maschinengehäuse, Schaltschränke, elektronische und elektrische Komponenten, Computerteile,
7302 Mix 1:1	naturweiß Viskosität: 210000 mPa.s Verarbeitungszeit 2-3 min Fixierzeit: 8-10 Min von -40°C bis +120°C	Herstellung von dauerhaften Verbindungen und nahezu für alle Klebe- und Ausbesserungsarbeiten die mechanisch bearbeitet (nach 1-2 h) werden müssen. Ideal zur Verklebung aller Arten von Metall, Kunststoff, Fiberglas, Acryl, Holz, Steinzeug etc.

# EPOXID - REAKTIONSKLEBSTOFF

Epoxid-Kleber werden zur Verklebung verschiedenster Materialien eingesetzt

Zyrobond Epoxy-Klebstoffe sind:

- Lösemittelfrei
- Hochfest
- weitgehend UV-, chemikalien- und wasserbeständig.

Zweikomponenten Reaktions-Klebstoff - Epoxid		
Zyrobond	Produkteigenschaften	Anmerkungen
EPO 5150	transparent Viskosität: 2500-35000 mPa.s Verarbeitungszeit 4-6 min Fixierzeit: 10-15 min hantierbar in 2-3 h von - 40°C bis + 120°C.	Optisch transparente Verklebungen von verschiedenen Materialien wie: Metall, Holz, Glas, Kunststoff, Keramik.  Auch verwendbar als Vergussmasse in der Elektrotechnik und Elektronik.

# LORD® - EPOXID - KONSTRUKTIONSKLEBSTOFFE

zur Verklebung im Modell-, Fahrzeug-, Boots- und Maschinenbau, in der Kunststoffverarbeitung sowie Fertigung von Paraplanantennen, Schmuck ....

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- nicht sichtbare Klebefugen (Ansichtsseite)
- ausgezeichnete Ermüdungs-, Vibrations- und Stoßfestigkeitswerte
- weitgehend UV-, chemikalien- und wasserbeständig
- hohe Alterungsbeständigkeit

Senken der Produktionskosten durch vereinfachte Herstellungsprozesse!



LORD® 2-K Kleb-/Dichtstoffe - Epoxid				
Harz	Härter	MV	Produkteigenschaften	Anwendungen
LORD 304-1	LORD 304-2	1:1	grau pastös langsam härtend Topfzeit 60 – 120 min -30 - +120°C	universell einsetzbar auch für GFK-Anwendungen.
LORD 305-1	LORD 305-2D 307-2	1:1	klar, blau – flüssig, große Oberflächen klar, farblos – flüssig, FDA-Zulassung langsam härtend flexibel Topfzeit 60 – 120 min - 30 bis +120°C	Universell einsetzbar! Verkleben von großen Oberflächen.  Ideal für GFK-Verklebungen.
LORD 309-1D	LORD 309-2D	1:1	blaugrüne Paste thixotrop langsam härtend Topfzeit 90 – 120 min - 30 bis +120°C	Universell einsetzbar - GFK...
LORD 310A	LORD 310B 310B 310B	1:1 1:1 2:1	grau schwarz grau, - 40 - +204°C hochfest hochviskos mitteschnell härtend Topfzeit 30 – 60 min -40 – 150°C	Universell einsetzbar – SMC ...
LORD 312A	LORD 312B	1:1	gelb flüssig langsam härtend hohe Dehnung Topfzeit 90 – 150 min -30 - +120°C	Bestens geeignet für große Oberflächen – SMC ...
LORD 320	LORD 310B	1:1	grau pastös robust Topfzeit 30 – 60 min -40 - +150°C	Universell einsetzbar – Gummi.
LORD 3170A	LORD 3170B	1:1	honigähnlich pastös härtet sehr langsam Topfzeit 120 min -253 - +80°C	Universell einsetzbar!

# CYANACRYLAT – SEKUNDENKLEBSTOFFE + ZUBEHÖR

zur schnellen Verklebung verschiedenster Materialien.

Durch Luftfeuchtigkeit werden Stabilisatoren neutralisiert und die Vernetzung der Kleber setzt ein. Die Aushärtung wird bei basischen Untergründen beschleunigt, während sie bei sauren Oberflächen langsamer oder überhaupt nicht erfolgt. Da die Aushärtung sofort nach dem Auftragen beginnt, müssen die Teile schnell fixiert werden.

Bei aktiven und passiven Oberflächen, porösen Materialien ist die Aufbringung eines Aktivators hilfreich. Bei schwer zu verklebenden Kunststoffen (PE/PP/PTFE/Silikon) ist ein Primer erforderlich.



Um eine optimale Chemie-/Lösemittelbeständigkeit zu erzielen, sollte die Aushärtezeit von 24 h eingehalten werden. Die Zeit der Aushärtung ist vom jeweiligen Material abhängig.

1-K- Cyanacrylatklebstoff » klar		
Zyrobond®	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
CA 3400 	kapillar sehr schnell härtend Fixierzeit 3 – 21 sek, Spaltfüllung: 0,05 mm -53 – 82°C	Verbindungen wo hohe Fließ- und Kriecheneigenschaften von Vorteil sind. Konstruktive Verklebungen in Verbindung mit Füllstoff. » Acryl, Polykarbonat, Polyamid, PVC, PEEK, PETG, Polysulfon, Holz, Stahl, Edelstahl, Aluminium, Zink Dichromat, ABS, NRB, SBR, Glas.
CA 3401 	niederviskos Fixierzeit 5 - 18 sek, Spaltfüllung: 0,20 mm -53 – 82°C	Geeignet für raue, poröse und saure Oberflächen. » Stahl, Metall, Aluminium, Holz, Kork, Gummi, Leder, Kunststoff, ABS, PVC, Keramik, Textil, Pappe, Papier
CA 3406 	niederviskos Fixierzeit 3 - 18 sek, Spaltfüllung: 0,05 mm -53 – 82°C	Optimal zur Anwendung von schwierigen Kunststoffverklebungen und EPDM in Verbindung mit einem Primer. » auch für Stahl, Aluminium, Holz, Gummi, Elastomere, PTFE, Polyethylen, Polypropylen, Thermoplastik, Pappe,
CA 3411 	hochviskos Fixierzeit 5 - 80 sek Spaltfüllung: 0,60 mm hochresistent gegen Luftfeuchtigkeit -53 – 100°C	Verkleben von Metall, Kunststoff, Holz, Metalle usw. wo ausgezeichnete Eigenschaften gegen Stöße und Vibration erforderlich sind. » Lautsprecher-Komponenten, Automobilteile, Elektrische Anlagen, Elektronikteile, Computer-Bauteile.
CA 3422 	niederviskos Fixierzeit 5 - 35 sek, Spaltfüllung: 0,50 mm -53 – 82°C	Besonders anwendbar auf rauen, porösen und säurehaltigen Oberflächen, wo eine Neuausrichtung (bis 20 min) notwendig wird. » Aluminium, Holz, Gummi, Kunststoff, PVC, Textil, Kork, Keramik.
CA 3454 	Gel Fixierzeit: 2 – 40 sek Spaltfüllung 0,75 mm -53 - +82°C, kurzfristig 120°C	Verklebung von rauen, porösen, säurehaltigen Oberflächen (auch überkopf- und vertikale Arbeiten) » Stahl, Aluminium, Holz, Gummi, Kunststoff, PVC, Keramik, Textil, Papier, Latex, Leder, etc
CA 3460 	klar Fixierzeit: 5 – 70 sek Spaltfüllung 0,15 mm ausblüh- und geruchsarm -53 - +71°C	Optimal für kritische Reparatur-Verklebungen und zur Anwendung an Arbeitsplätzen wo nicht genügend Belüftung vorhanden ist. Geeignet für Schmuck, Möbel, Kunsthandwerk, Werbetechnik. » Kunststoffe, Metall, Edelmetalle, Glas, Acryl,
CA 3496 	klar mittelviskos, schnell härtend Fixierzeit: 10 – 70 sek, Spaltfüllung 0,20 mm -53 - +82°C	Kleben von Metall auf Metall und Metall auf eine Vielzahl von Materialien wie Stahl, Aluminium, Nichteisenmetall, Zink Dichromat, Neopren, Gummi, Polyamid, ABS, Polykarbonat, Holz; Verbindungen von Gummi oder Kunststoff mit CA-Aktivator.

## 1-K Cyanacrylatkleber » schwarz - Elastomer gefüllt

Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
CA 3210 	Nieder - mittelviskos Fixierzeit 5 – 90 sek Spaltfüllung: 0,20 mm -53 – 120°C	Verkleben von Metall, Kunststoff, Gummi (Neopren, Nitril, Polyurethane, EPDM) wo hohe Schälfestigkeit und ausgezeichnete Eigenschaften gegen Stoßbelastungen und Vibrationen sowie Luftfeuchtigkeit und Dampf erforderlich sind.  » Lautsprecher Komponenten, Elektronikteile, Ölfilter, Diskettenlaufwerke, Platinen, Automobilteile, Elektronikteile, elektrische Anlagen...
CA 3480	Fixierzeit 10 - 1000 sek Spaltfüllung: 0, 30 mm -53 – 82°C	

## ERGÄNZUNGSPRODUKTE ZU CYANACRYLAT - SCHNELLKLEBER

### Zyrobond® - Cyanacrylat - Zubehör

Bezeichnung	Produkt
CA 9055 	<b>Cyanacrylat-Aktivator - Aushärtebeschleuniger</b> für Verklebungen bei nicht optimalen Umgebungsbedingungen » saugenden Oberflächen. Zur Oberflächenaktivierung bei passiven Materialien (Aluminium/Edelstahl). Ideal zum Einsatz mit dickflüssigen Cyanacrylat-Klebstoffen.  ▶ Auf die zu verklebende Fläche aufbringen, ca. 25 sek ablüften lassen, bis die Oberfläche komplett trocken ist. ▶ Spätestens 1 min nach Ablüften des Lösungsmittels den Cyanakleber auftragen. Bei Verklebungen von passiven oder saugfähigen Teilen mit einfachen Materialien sollte nur ein einseitiger Auftrag auf den entsprechenden (MDF, Holz) Werkstoff erfolgen.
CA 8112 	<b>Cyanacrylat – Debonder - Entfettung</b> frischer und ausgehärteter Klebstoffreste sowie Lack, Farbe, Harz, Fett, etc.  ▶ Auf die zu reinigende Fläche aufbringen, einige Minuten warten bis der Klebstoff leicht zähflüssig (wie Honig) wird und anschließend mechanisch entfernen, dieser Vorgang muss eventuell mehrmals wiederholt werden. Achtung: Kunststoff und lackierte Oberflächen sind vor Gebrauch auf Verträglichkeit zu prüfen.
CA 9377 	<b>Cyanacrylat-Primer – Haftvermittler</b> für schwierig zu verklebende Kunststoffe wie PP, PE, etc. Löst die Oberfläche an und verhindert ein Unterwandern der Verbindung durch Feuchtigkeit und Randkorrosion.  ▶ Die Oberfläche leicht anrauen, den Primer auf die zu verklebende Fläche auftragen und ca. 3 min ablüften lassen bis die Oberfläche trocken ist. ▶ Bei schwierig klebbaren Kunststoffen, mit einfachen Materialien, sollte nur ein einseitiger Auftrag den schwierig zu verklebenden Werkstoff erfolgen. ▶ Sind beide Oberflächen schwierig zu verkleben, dann muss ein beidseitiger Auftrag erfolgen.
CA 9800 	<b>Cyanacrylat-Filler - Füllstoff</b> für Konstruktionsverklebungen, speziell entwickelt für Reparaturen an schmalen Stellen. Zur Verfüllung und Überbrückung von Spalten, Rissen und Löchern und zur Verstärkung von schmalen Stegen an Befestigungsteilen.  ▶ Die Oberflächen reinigen und entfetten, um alle löslichen Verschmutzungen zu entfernen. Zuerst den Klebstoff auftragen und anschließend den Füllstoff schichtweise aufstreuen. Dieser Vorgang kann beliebig oft wiederholt werden. ▶ Die ausgehärtete Klebefläche kann überlackiert und mechanisch bearbeitet werden.
CA 9900 	<b>Vorsatzdosiernadel – flexible Feindosiernadel</b> für exakten, feindosierten, somit sparsamen, Klebstoffauftrag. Für verschiedene Zyrobond Klebstoffe einsetzbar.  Durch Anschneiden der ersten Stufe lässt sich der Durchmesser von 0,5 mm auf 1 mm erweitern. Die Vorsatznadel ist auch geeignet für Zyrobond Anaerob Klebstoffe und 2K-Klebstoff-Statikmischer.

# VERGUSS- UND EINBETTMASSEN.....

## SILIKONVERGUSZMASSEN

für den Einsatz hauptsächlich in der Elektronik- und Elektrotechnik-Industrie

### Allgemeine Produkteigenschaften:

- elektrische Abschirmung
- Berührungsschutz, Fixierung von Teilen, mechanische Stabilisierung
- ausgezeichnete Ermüdungs-, Vibrations- und Stoßfestigkeitswerte
- weitgehend UV-, chemikalien- und wasserbeständig
- hohe Alterungs- und Temperaturbeständigkeit
- ausgezeichnete elektrische Lebensdauer und Festigkeit
- hervorragendes Hydrophobieverhalten

RTV- Verguss- und Einbettmassen - additionvernetzend		
Produkt	Produkteigenschaften	Anmerkungen
 <p>AS1420, 1K</p>	<p>grau moderate Viskosität Heißvernetzung - 30 min – 100°C sehr gut wärmeleitend (1,38W/mK) gute dielektrische Eigenschaften -50 bis + 260°C</p>	<p>Vergießen von Elektroden, Kühlkörpern, LED`s, Prozessoren, Netzteilen usw. zum Abführen von Wärme zur Leistungsverbesserung und Erhöhung der Lebensdauer. sowie zur Wärmeleitung in Sensoren, Heizkörpern und anderen thermischen Geräten.- Haftet unter Temperatureinfluss zu einem stabilen resistenten Gummi, welcher sich durch ausgezeichnete dielektrische und thermische Leitfähigkeit auszeichnet</p>
<p>AS1421 1-K UL94V-0- File 334038</p>	<p>graue Paste Heißvernetzung - 10 min – 125°C ausgezeichnet wärmeleitend (2,10W/mK) -50 bis +210</p>	
<p>QLE1102 RTV 1:1</p>	<p>transparent, niederviskos Topfzeit 180 min -50 bis +200°C</p>	<p>Optisch klares Produkt für den Elektronik-Verguss</p>
 <p>QSi1214 – RTV/HV</p>	<p>transparent - farblos mittelviskos hydrolyse- und reversionsbeständig geringer linearer Schrumpf hervorragende Haftung mittels Primer Verarbeitungszeit 28min UL 94 HB gelistet -55 bis 204°C</p>	<p>Zum Vergießen komplexer Teile, da es elektrische Isolierung und Stoßfestigkeit bietet. &gt; Elektronik, LED Video Display, Flat Panel</p>
<p>QSi1216 RTV 10:1</p>	<p>transparent, vergilbt nicht niederviskos-flüssig, geringer Schrumpf, 100% Feststoffanteil – lösemittelfrei reparierbar, sehr gute Tiefenaushärtung -60 bis 200°C</p>	<p>Für elektronische Anwendungen wo extrem klare, auch dickere Schichten, auch bei niedriger Temperatur aufgebracht werden sollen. Für manche sensible Anwendungen ist eine Evakuierung ratsam, sonst reicht die Entlüftung während des Arbeitsprozesses</p>
<p>QSi1218 RTV 10:1</p>	<p>transparent, flüssig, platinvernetzend, gute Wasserbeständigkeit gute dielektrische Eigenschaften gute Wasserbeständigkeit -60 bis 200°C</p>	<p>Für den Elektronikverguss -&gt; bietet Schutz vor Vibration und Erschütterungen sowie flammhemmende Eigenschaften. Das ausgehärtete Silikon ist mittelhart mit mittleren bis hohen Elektrizitätswerten. Beschädigungen können repariert werden.</p>
<p>QSi1222 10:1</p>	<p>transparent mittlere Viskosität Topfzeit 30 min mäßig wärmeleitfähig, lösemittelfrei - 50 bis + 275 °C</p>	<p>Zum Schutz gegen Umwelteinflüsse »</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elektroverguss, Led`s, Photovoltaik Module, lichtempfindliche Bauteile</li> </ul>
<p>QSi1229 1:1</p>	<p>transparent vergilbt nicht flüssig, niederviskos lösemittelfrei wärmevernetzend gute elektrische Isolation feuchtigkeitsresistent und abriebstabil -60 bis 220°C</p>	<p>Verguss von elektronischen Bauteilen wo guter Schlag-schutz, Temperaturbeständigkeit sowie primerlose Haftung gefordert werden. Verguss und Schutz von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen. Sehr guter Schutz gegen Vibration, thermischem und mechanischem Schock. Mischen wird durch die Verschiedenfärbigkeit der A und B-Komponente erleichtert.</p>

QSi1550 1:1	grau flüssig, lösemittelfrei, wärmeleitfähig, geringe Entflammbarkeit- UL-94V-O Verarbeitungszeit 30min -55 bis +275°C	
QSi1553 QSi1553 LV 1:1	grau flüssig, relativ geringe Viskosität lange Verwendungsdauer, RTV, durch Wärme beschleunigt sehr flexibel, nicht korrosiv, wärmeleitfähig, geringes Modul gering entflammbar – UL-94V-O -50 bis +260°C	Vergießen von Elektronikteilen wo schwere Entflammbarkeit des ausgehärteten Silikons erforderlich ist.
QSi1556 1:1	grau niederviskos, reparierbar, lösemittelfrei niedrige Entflammbarkeit Topfzeit 65 min UL-94V-O -50 bis +275°C	
QSi1573 1:1 RTV	grau flüssig, nicht korrosiv; neutral härtend, RTV, durch Wärme beschleunigt sehr wärmeleitfähig UL-94V-O -50 bis+200°C	Verguss von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen wo ausgezeichnete elektrisch isolierende sowie schützende Eigenschaften erforderlich sind. -> Einfach zu reparieren, Aushärtung durch Wärme beschleunigbar!
SE2003 1:1 RTV	rot flüssig - mittelviskos sehr wärmeleitfähig, nicht korrosiv RTV, durch Wärme beschleunigt -50-+250°C	Verguss von empfindlichen elektronischen Baugruppen und Schaltkreisen wo gute dielektrische Eigenschaften und stabiler schützender Gummi gewünscht werden.
SE3000 1.1 Gel	orange wärmeleitfähig, niederviskos geringe Ausgasung RTV, durch Wärme beschleunigt Verarbeitungszeit 50 min UL-94V-O -70 bis +250	Verguss und Verkapselung von Bauteilen in der Elektroindustrie. Durch die geringe Viskosität ist ein einfaches Mischen per Hand oder Maschine möglich.

## 2-K Verguss- und Einbettmassen - kondensationsvernetzend RTV

Produkt	Produkteigenschaften	Anmerkungen
 QSi12, 100:5	farblos, transparent niederviskos sehr gute Tiefenaushärtung, reparierbar gute dielektrische Eigenschaften Verwendungsdauer 60 min -50 bis 220 °C	Verguss von elektronischen Baugruppen zum Schutz vor Vibration, Schock unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen wo extrem klare Schichten, schnelle Entlüftung und primerlose Haftung gewünscht werden.
 SE2005 , 100:1	weiß niederviskos, gute Fließeigenschaften sehr gute dielektrische Eigenschaften Verwendungsdauer 1 h -50 bis +220°C	Sehr gute Tiefenaushärtung! Schutz von elektrischen Baugruppen und Schaltkreisen vor widrigen Umwelteinflüssen, Chemikalien, Vibration und Schock.
SE2011, 10:1	schwarz niederviskos, selbsthaftend, schnell härtend Verarbeitungszeit 20min -50 – 220°C	Wurde für Elektroanwendungen entwickelt und kann in Bereichen, wo geringe Entflammbarkeit von Vorteil ist eingesetzt werden.
 Silcoset 101, 100:1 Silcoset 105,	rot weiß gute Fließeigenschaften Verarbeitungszeit 60 min resistent gegen Oxidation, Wasser, Chemikalien gute dielektrische Eigenschaften -60 bis +250°C, kurzzeitig 300°C	Freigegeben im Bereich Luft- und Raumfahrt und bei Rolls-Royce, BAE und MOD > Verguss für höhere Temperaturen

# SILIKONGELE

besitzen eine klebrige Oberfläche und gehen eine mechanische Bindung zu den meisten Substraten ein!

Allgemeine Eigenschaften:

- härtet zu einem weichen, stabilen Gel aus
- verringert thermischen Stress
- kontrolliert Vibrationseinfluss
- geringer ionischer Anteil
- geringer flüchtiger Anteil
- Nacharbeit und Reparatur möglich
- optische Klarheit
- leicht zu verarbeiten

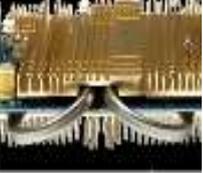


Silikon-GELE - Verguss- und Einbettmassen - additionvernetzend		
Produkt	Produkteigenschaften	Anmerkungen
EGel3000 1:1 Allzweck- Silikongel	transparent sehr dünnflüssig, selbsthaftend, gute dielektrische Eigenschaften, weich aber widerstandsfähig, Topfzeit 45 min RT- oder wärmehärtend -55 bis +200	Familie von <b>weichen, haftenden Silikonelastomeren</b> .  Verkapselung – Vergießen von elektrischen Bauteilen zum Schutz vor Vibration, mechanischen und thermischen Belastungen sowie vor Wasser und sonstigen Umwelteinflüssen.
EGel 3100 1:1	graue viskose Flüssigkeit sehr gute Wärmeleitfähigkeit RT oder wärmebeschleunigte Aushärtung Topfzeit 60 min -55 bis +200°C	Die Anwendungsbereiche der energieabsorbierenden Silikongele kann man in zwei Hauptbereiche unterteilen: Medizintechnik und Elektronik.  Die optische Klarheit der vielen verschiedenen Werkstoffe eröffnet neue Anwendungen in der Entwicklung von LED Lichttechnologien.
EGel3002 1:1	transparent, niederviskos, weich, stabil, sehr klebrig hohe mechanische Haftung , Topfzeit 22 min, RT- oder wärmehärtend, -55 bis +200	Das vollständig ausgehärtete Gel haftet gut auf:
EGel3003 1:1	transluzent niederviskos – flüssig, nicht korrosiv primerlose Haftung, wärmehärtend gute dielektrische Eigenschaften Topfzeit 168 h -55 - +200°C	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aluminium,</li> <li>• Edelstahl,</li> <li>• AVS,</li> <li>• Polycarbonat,</li> <li>• FR4 Leiterplattenmaterial,</li> <li>• Nylon 6,6</li> </ul>
EGel3004 1:1 UL94V1	transluzent thixotrop, nicht korrosiv UV-pigmentierte Spur Topfzeit 10 min - 50 bis +200°C -	Die meisten Gele härten bei Raumtemperatur (RTV) in 1 bis 24 Stunden. Durch Wärmezufuhr ist die Aushärtung dieser Werkstoffe auf einige Minuten verringerbar.
EGel3005 1:1	transparent dünnflüssig schnell wärmehärtend ausgezeichnete dielektrische Eigenschaften Topfzeit 4 min -55 bis + 200°C	Ist optische Klarheit nicht erforderlich, können Silikongelen auch Füllstoffe für eine bessere mechanische Stabilität beigemischt werden.  Zusätzlich können flammhemmende Materialien oder Wärmeleitstoffe dem Gel hinzugefügt werden (wichtiger Aspekt für viele LED Anwendungen). Durch den Einsatz von speziellen Polymeren ist eine Steigerung des Lichtbrechungsindex möglich.
Alpha-Gel M	transparent Topfzeit 60 min -50 bis 200°C	
TufGel330 1:1	transparent, zäh mäßig vernetzend gute Haftung mit Verwendung eines Primers Topfzeit 60 min -55 bis 201°C	
TufGel336 1:1	schwarz Topfzeit 6 min -55 bis 204°C	

QGel311 1:1	transparent schnell härtend, inhibierungsresistent Topfzeit 3 min - 55 bis 204	<p>CHT hat Silikongele entwickelt, die dann erfolgreich in der Filtrationsindustrie und in den Bereichen Pharma Nuklear und Automotiv-Industrie eingesetzt werden können.</p> <p>Dichten und vergießen empfindlicher Bauteile und elektrischer Schaltkreise. Die Gele verfügen über gute dielektrische Eigenschaften und wurden speziell für extreme Einsatzbedingungen in der Automobilelektronik entwickelt. Sie gewähren gleichzeitig Schutz vor Vibration, mechanischen und thermischem Schock sowie Wasser und sonstige Umwelteinflüsse. Das ausgehärtete Gel haftet gut auf Aluminium, Edelstahl, AVS, Nylon Polycarbonat, FR4 Leiterplattenmaterial, 6,6.</p>
QGel330 1:1	transparent zähflüssig, sehr gut haftend schnell härtend, bleibt trotzdem weich Topfzeit 60 min -55 bis +204°C	
QGel331 1:1	blau niederviskos, zähflüssig, sehr gut haftend Topfzeit 45 min flammhemmend, wärmehärtend -55 bis +200°C	
Gel3100 Silkotherm 1:1	grau selbsthaftend, geringe Härte ausgezeichnete dielektrische Eigenschaften sehr gute Wärmeleitfähigkeit Topfzeit 60 min, RT- oder wärmehärtend -55 bis +200°C	

## FÜLLSTOFF – FÜLLER

### Soft Silikon – Wärmeleit-Gap Filler auf Silikonbasis - RTV oder wärmevernetzend – MV 1:1

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
SE2010 2K 	<p>schwarze, thixotrope Paste, sehr wärmeleitfähig, RTV, durch Wärme beschleunigte Vernetzung kontrolliert ausgasend gute Formstabilität sackt nicht ab Verwendungsdauer 60 min UL 94 VO O und RTI @:150°C -60 bis +200°C</p>	<p>Flexibler Füllstoff zur Überbrückung von großen Fugen (Abstände mehrere mm) innerhalb elektronischer Baugruppen .</p> <p>Der Füller ist nicht selbsthaftend, bleibt flexibel und ermöglicht dadurch eine gute Übertragung ohne Stressbrüche.</p> <p>Bleibt über einen weiten Temperaturbereich elastisch!</p>

### Polybutadien-Vergussmasse

ISO-FILL	Produkteigenschaften	Anmerkungen
BRW - 1,55:1 	<p>gelb durchscheinend mittelviskos – 3200 mPas/20°C Topfzeit 45min frei von Isocyanaten, Epoxiden, Silikonen, kennzeichnungsfrei - DE-GVO dauerhaft +100, kurzzeitig 140°C</p>	<p>Als Feuchtigkeitsschutz im Elektrokommunikationsbereich, in 1kV-Kabelgarnituren; Versiegeln vieler elektronischer Bauteile, insbesondere bei mechanischen Belastungen. Ausgehärtete Produkte können zu Wartungs/Reparaturzwecken leicht wieder entfernt werden.</p> <p>Hohe Haftung auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Metall,</li> <li>• Keramik und</li> <li>• Kunststoffen</li> </ul>
BRH - 3,9:1	<p>rotbraun Viskosität 6500 mPas/20°C Topfzeit 18 min bis + 120°C</p>	

### 2-K Vergussmasse auf Basis anorganischer Metallsalze - extreme Temperaturbeständigkeit

Bezeichnung	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
ISO-HK 165 104:100 100:65:15W	<p>A schwermetallfreie Mischung anorganischer Salze, B wässrige Lösung von Erdalkalimetallsalzen Abbindezeit 2 h einstellbar von pastös bis fließend dauerhaft +550, kurzzeitig +600°C</p>	<p>Für Anwendungen wo extrem hohe Anforderungen an die Temperaturbeständigkeit sowie Endhärte gestellt werden. &gt; Keramik, Glas, Metalle.</p>

# SCHÄUME

härtet zu einem geschlossenzelligen, harten oder elastischen Schaumstoff zum Füllen von Hohlräumen oder findet Anwendung als Formschaum.

Polymix > 2-komponenten Schaum - Polyurethan		
Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
PRF 001 Hartschaum MV 1,2:1	Gelb flüssig Gelierzeit 4 min entformbar 40 min	Der Hartschaum wurde in erster Linie für den Einsatz als Modellierung von Schaumformen konzipiert und leicht und steif ausgelegt.
PRF 009 MV 1:1	Weiß flüssig - 15000 cps geliert in 5 s	Füllen, isolieren, vieler Substrate! Installations-, Wärme- und Schalldämmung ; Füllen von Löchern, Rissen und Hohlräumen, Abdichten von Fugen
PRF 010 MV 1:1	Schwarz flüssig - 15000 cps geliert in 5 s	
PEF 002 Weichschaum MV 2,7:1	weiß gedeckt flüssig cremig - 25 s klebefrei 5 min	Für Form- und Gießanwendungen, wo eine gute Oberfläche des Produktes gewünscht wird.
PEF 010 Elastikschaum MV 2,7:1	weiß-matt cremig - 30 s klebefrei 10 min	Der elastische Polyurethan-Schaum wurde in erster Linie als weicher Formschaum formuliert.

Iso Elektra - 2-K Schaumharze		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendungen
HS - 1:1,2	keine schädlichen Treibmittel	Ausfüllen von Hohlräumen -> Kühlschränke, Kabelmuffen, Bootsrümpfe etc. Im Baubereich als Wärmedämm- und Dichtmaterial einsetzbar. Der Schäumprozess erfolgt durch chemische Reaktion zwischen Härter (aromatischen Polyisocyanaten) und Wasser (Nebenbestandteil der Harzkomponente) → erreicht eine geschlossenzellige Struktur.
HS400 1:1 1:1,2	braun Schaumdichte ca 250kg/m3 geschlossenzellige Struktur Flammpunkt > 200°C keine schädlichen Treibmittel	
HS760/15	schnell härtend kein Schrumpf kein Gefahrenstoff	Abdichtung von Mauerdurchführungen der Gas-, Strom- und Wasserver- oder Abwasserentsorgung welche dann gas- u. wasserdicht, mechanisch und thermisch hoch belastbar sind

# POLYURETHANVERGUSS

für den Einsatz in der vorwiegend im Elektronik und Elektrotechnikbereich!  
Verguss von Transformatoren, Sensoren, Schaltern und LED's.



## Allgemeine Produkteigenschaften:

- Fixierung und Isolierung mechanischer Bauteile
- Korrosionsschutz und Hydrolysebeständigkeit
- Verringerung der Empfindlichkeit gegenüber mechanischen Belastungen wie Vibration, Schlag-, Stoß-, Biege- und Zugkraft
- Gute Wärmeleitung und/oder Wärmeübertragung
- Sicherung von Bauteilen gegenüber unbefugtem Zugriff.

ISO-PUR Zweikomponentengießharze - Polyurethan		
Bezeichnung	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
ISO PUR K 760	beige, schwarz (weitere Farben möglich) mittlere Viskosität mineralisch gefüllt keine Versprödung, kaum Schrumpf VDE 0291/T 2 – Prüfung	Verguss elektrischer Bauteile aus Metall, Keramik, viele Kunststoffe wo hohe Haftung, gefordert wird. Härte variabel einstellbar!
ISO PUR K 750	beige – durchscheinend ungefüllt, sehr dünnflüssig gute Haftung auf Metall und Kunststoff VDE- 0291/Teil 2 – Prüfung	Kabelgarnituren , Transformatoren (Anwendung bis 10 kV Betriebsspannung) Härte variabel einstellbar!
ISO PUR K 762	beige mittelviskos, versprödet, schrumpft kaum	Verguss elektrischer Bauteile aus Metall, Keramik, viele Kunststoffe
ISO PUR K 781	beige Viskosität - 4000 mPa.s – 20° sehr hart aber nicht versprödend	Da K 781 mineralisch gefüllt ist eignet sich das Produkt besonders für mechanisch und thermisch stark beanspruchte Bauteile.
ISO PUR A 63 4:1 UL94V-O	weiß mineralisch gefüllt Viskosität 3000 mPa.s – 20°C sehr wenig Schrumpf, versprödet nicht	Verguss elektrischer Bauteile, die nach UL-Norm geprüft werden – („Yello Card“liegt vor) -> Metall, Keramik, viele Kunststoffe...
ISO CAST A 765 UL94V-O	weiß, niederviskos, mineralisch gefüllt sehr wenig Schrumpf, versprödet nicht	Verguss elektrischer Bauteile, die nach UL-Norm geprüft werden – („Yello Card“ liegt vor) -> Metall, Keramik, viele Kunststoffe
ISO CAST A 765 MI UL94V-O	Schwarz thixotrop , mineralisch gefüllt gute Korrosionsschutzeigenschaften, härtet zu unschmelzbarem Elastomer sehr wenig Schrumpf, versprödet nicht kennzeichnungsfrei nach GFO DE	Durch den starken Thixotropieeffekt fließt die Masse, wenn sie durch Rühren in Bewegung gehalten wird. Nach Rührende steigt die Viskosität an. Daher tritt die flüssige Masse auch vor der Aushärtung kaum aus Gehäusespalten, Kabellitzen-Einführungen, etc. aus. -
ISO PUR K 710	beige mineralisch gefüllt Viskosität ca. 120 mPas zähelastisch, hart, wenig Schrumpf gute Elektroisolationseigenschaften	Füllmasse in 1 kV Kabelgarnituren als preisgünstige Alternative zu ISO CAST K 760
ISO PUR K 711	beige sehr hoch wärmeleitfähig, wenig Schrumpf, neigt nicht zur Versprödung,	Härte einstellbar
ISO PUR K 715	beige mineralisch gefüllt, weich, elastisch Viskosität 10000 mPas, – 120 kurz 180°C	Für weichelastische, hydrolyse stabile Formkörper mit hoher Anfangsreißfestigkeit, wodurch ein guter mechanischer Schutz vergossener Bauteile gewährleistet wird. -> Mechanisch wieder demontierbar.
ISO PUR 750 HDI 23-2000	transparent ausgezeichnete Hydrolysebeständigkeit ungefüllt, niederviskos	Für klebfreie, weiche Oberflächen -> Metall und Kunststoffe
ISO PUR K 754	schwarz gefüllt , hoch viskos sehr temperaturbeständig	Anwendung bis 10 kV Betriebsspannung (z. B. in Kabelgarnituren, Transformatoren, allg. Elektronikbereich etc.) ist möglich.

ISO-PUR K 764 Dichtmasse Streichharz	beige reagiert sofort -> stark thixotrop nicht frei fließend, geringer Schwund -40 – 140 kurz 180	Zäharte, mechanisch feste, nicht spröde Abdichtungen von Bauelementen aller Art (Kabeleinführungen, Rohrdurchführungen, Mauerdurchführungen). -> auch an senkrechten Flächen
ISO-PUR K 792 VP K 793 1:1	farblos verschiedene Viskositäten gute Haftung auf Metall und Kunststoff ausgezeichnete Hydrolysebeständigkeit gute Tieftemperatureigenschaften temperaturbeständig mind. 100°C wärmeleitfähig – 0,2 W/mK gut UV-beständig über lange Zeit	Das kalthärtende 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyetherpolyolen und cycloaliphatischen Diisocyanaten wird als schonender transparenter Verguss von elektronischen und optischen Bauteilen (LED usw.) eingesetzt.
ISO PUR A 776 Gel 1:1	farblos, niederviskos, selbstheilend, Topfzeit 120 min dauerhaft 150°C	Elektroisolationen -> Metalle und Kunststoffe, hoch hydrolysebeständig
ISO-PUR BD 50/100	gelb durchscheinend gute Haftung auf Metall und Kunststoff gute Wärmeableitung – 0,2 (0,35) w/mK ausgezeichnete Hydrolysebeständigkeit kein mechanischer Stress – Tg<-50°C 120°C kurzzeitig 140°C	Aufgrund Ihrer sehr hohen Hydrophobie hervorragend geeignet als Feuchtigkeitsschutz im Telekommunikationsbereich, in 1kV-Kabelgarnituren und zum Versiegeln vieler anderer elektronischer Bauteile.
ISO Fill 11:1 A 2 (g) frei – de GFO	hellgrün gute Wärmeableitung – 0,5 w/mK Viskosität mPas. 10000 ausgehärtet mechanisch entfernbar 120°C kurzzeitig 140°C	Die 2-K Vergussmasse auf Basis funktionalisierter Kohlenwasserstoffharze eignet sich insbesondere zur Verwendung in mechanisch und thermisch stark beanspruchten Bauteilen



## EPOXID GIESSHARZE

für den Einsatz in der Elektronik- und Elektrotechnik-Industrie

Allgemeine Produkteigenschaften der Iso Elektra Vergussmassen:

- Korrosionsschutz und Hydrolysebeständigkeit
- Verringerung der Empfindlichkeit gegenüber mechanischen Belastungen wie Vibration, Schlag-, Stoß-, Biegefestigkeit und Zugfestigkeit
- gute Wärmeleitung und/oder Wärmeübertragung.

ISO ELEKTRA - Epoxidgießharze - kalt- oder warmhärtend		
Bezeichnung	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
HP 89/7	hochtransparent Härte einstellbar gute Korrosionsschutz-Eigenschaften	Verguss oder Beschichtung elektrischer Bauelemente
ISOPOX 2F-1000 / 2:1	hochtransparent gute Korrosionsschutz-Eigenschaften flexibilisiert	• klebefreie, kratzfeste Oberflächen, →hohe Haftung auf Metall, Keramik und vielen Kunststoffen
ISOPOX HC 3000	rotbraun warmhärtend, kratzfest gute Dauertemperaturbeständigkeit, inertialisch gefüllt, lösemittelfrei	

## EPOXID SPEZIALVERGUSSMASSEN

für den Einsatz in der Elektronik- und Elektrotechnik-Industrie

Allgemeine Produkteigenschaften der Iso Elektra Vergussmassen:

- niedrige Viskosität, lösungsmittelfrei, phenolfrei, frei von Benzylalkohol
- sehr gute Benetzungs- und Entlüftungseigenschaften
- minimierter Härtungsschumpf durch geringe exotherme Temperaturentwicklung während der Härtungsphase - Härtungsbereich +25 bis +100°C
- kratzfeste, hochglänzende Oberflächen
- keine sichtbare Vergilbung nach 2.500 Stunden UV-Belastung » entspricht rund 2½ Jahre Dauersonnenbestrahlung, lange Topfzeit, Schichtstärken bis 15 mm in einem Guss möglich
- auch bei 40°C Härtetemperatur blasenfreier Verguß
- haftet auch auf leicht feuchtem Untergrund.



# SCHUTZBESCHICHTUNG UND SCHUTZLACKE.....

## SILIKONBESCHICHTUNGEN - SCHUTZLACKE

zum Schutz von elektronischen Leiterplatten usw., in kritischem Einsatzgebiet.

### Allgemeine Produkteigenschaften:

- niedrige Viskosität
- Lösungsmittelfrei
- härtet ohne Trockenofen
- umweltfreundlich ca 100% Feststoffsilikon – Acryl



ACC – Schutzbeschichtung - Schutzlacke Silikon		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendung
ACC15 1-K RTV kondensationsvernetzend	transparent, gelblich, dünnflüssig, geruchsarm, 100% Silikon, lösemittelfrei exzellente Haftung auf vielen Substraten UV-Spur zur Inspektion und Prüfung, RT- oder Wärmevernetzung (60°C) -55 – + 200°C	Dünnschichtlack zum Schutz bestückter Platinen vor Feuchtigkeit und Umwelteinflüssen. Die Beschichtung ist konform mit der VOC Verordnung und enthält 100% Silikonfeststoffe. Das Produkt kann aufgepinselt oder gegossen werden und härtet zu einem stabilen, transparenten Silikon.
ACC16	wie ACC 15 florisierende UV Spur – optische Prüfung (QS)	
ACC17 1-K RTV	kondensationsvernetzend hervorragende Haftung niederviskos 100% Silikon schnelle Aushärtung, sehr gering flüchtige Anteile, florisierende UV Spur – optische Prüfung (Qualitätskontrolle) -50 bis +200 °C	Der neutralvernetzende Dünnschicht-Schutzlack ACC17 verwendet eine neue Aushärtetechnologie und hat viele weitere Vorteile gegenüber herkömmlichem Silikonbeschichtungsprodukt. Beschichten von Leiterplatten um ein Eindringen von Wasser und Umweltschadstoffen zu verhindern.

ACC – Schutzbeschichtung - 1-K Schutzlacke > Acryl - RTV		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendung
ACC11 Acryllack 	klarer Acryllack flexibel, UV-Spur zur Inspektion und Prüfung, beständig gegenüber Dendridenwachstum, kann durchgelötet werden – keine Freisetzung von giftigen Gasen enthält keine schädlichen Lösungsmittel (Toluol) -55 bis +130 entspricht MIL 46058C und IPC CC-830 Normen, RoHS konform	Der ACC Dünnschichtacryllack dient dem Schutz von bedruckten Leiterplatten und Baugruppen, wo löten ohne Freisetzung von giftigen Gasen und Dämpfen gewünscht wird. Für Sprüh- und Tauchanwendungen oder pinselbar. Verdünner ACC31, Entfernbar mit ACC50 Aerosol oder Großgebilde!
ACC13 Acryllatex abziehbar  RoHS konform	rot, transparent, synthetische Lötbeschützmaske aus Acryllatex, neutral, stabil, enthält kein Amoniak wenig korrosiv -> Kuper, Gold, Zinn, ... breiter Temperaturbereich, beständig gegen geschmolzenes Lötmedium (bleifrei) mit Wasser verdünn- und entfernbar ausgehärtet leicht abziehbar	Schutz von Flächen, welche nicht gelötet werden sollen. Schützen von Steckverbindern beim Auftrag von Schutzlacken. ACC13 kann auch im Siebdruckverfahren aufgetragen werden. Ist im Wellenlötverfahren als auch im Reflow-Lötverfahren einsetzbar > Leiterplatten

# SCHRAUBENSICHERUNGS- UND TAUHLACKE

zur Beschichtung von Platinen, Sichern von Schrauben ...

## Allgemeine Produkteigenschaften:

- physikalisch trocknend
- Schutz vor schädigenden Einflüssen durch Feuchtigkeit oder aggressive Chemikalien
- Sichern bzw. kennzeichnen von Schraubverbindungen usw.

ISO ELEKTRA – Leiterplatten- und Tauchlacke		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
ISO RC 2050	schwarz – nicht durchscheinend silikonhaltig kondensationsvernetzend beständig gegen Benzin, Ester, Alkohol, Säuren, Laugen, Hydrauliköl, Wasser mechanisch wieder entfernbar -60 bis 180°C	Dickschichtanwendungen > Schutz bestückter Leiterplatten vor schädigenden Einflüssen wie Feuchtigkeit oder aggressiv-; chemisch belasteter Umgebung
ISO RC 4000	transparent silikonfrei sehr starke Klebekraft trocknet rasch beständig gegen verd. Säuren, Laugen, Wasser, Wasserdampf -40 bis + 85 °C, kurzzeitig bis 110°C	Dünnschichtanwendungen; Beschichtung von Bauelementen im Tauch-, Streich- und Gießverfahren. Schutz von bestückten Leiterplatten vor schädigenden Einflüssen.
ISO RC 5000	Transparent silikonfrei sehr starke Klebekraft trocknet rasch beständig gegen verd. Säuren, Laugen, Wasser, -40 bis +130°C	Dünnschichtanwendungen zum Schutz von bestückten Leiterplatten vor schädigenden Einflüssen durch Feuchtigkeit oder aggressive chemische Umgebung
ISO-FIX 81 BVP RTV	transparent - leicht rötlich braun silikonfrei gute Haftung, Polyesterbasis in Ethanol (umweltfreundlich) gut wasser- und hitzebeständig, Viskosität 265 mPa.s - 25°C	Tauchen von Bauteilen für elastische klare dünne Schutzschicht, für höhere Schichtdicken wird das Material gegossen > höhere Trocknungszeit!

ISO ELEKTRA – 1-K Schraubensicherungslack - ausgezeichnet chemikalienbeständig		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
ISO RC 3000	rot – auf Wunsch auch andere Farben lösemittelhaltig läuft von senkrechten Flächen nicht ab ausgezeichnete Haftung, trocken nach 20 min, kratzfest nach 24 h, bis 130°C, ab 180°C - Zersetzung	Der ausgehärtete Lack verhindert das ungewollte Lösen von Schraubverbindungen; Teilweise oder vollständige Beschichtung von Platinen durch Streichen/ Tauchen des Bauteils. -> beliebige Schichtdicken.
ISO RC 07/25 DIDA RTV	Braun, durchscheinend lösemittelfrei, Hautbildung nach ca 30 min, Aushärtung in 2-4 h Dichte 1,135 +/- 0,005 g/cm³ bei 20°C bis 130°C, Zersetzung ab 180°C -	Verhindern von ungewolltem Lösen von Schraubverbindungen, Muttern oder Bauteilen. Die Verarbeitung erfolgt vorzugsweise durch Auftropfen auf das saubere Schraub-gewinde und Festziehen der Schraubverbindung.

# SILIKONFETTE UND –PASTEN

zum Schützen, Isolieren, Schmierem und als Trennmittel



## Allgemeine Produkteigenschaften:

- Dauerhafte Schmierung, Fettung von Gummi, Metall und Kunststoff
- Schutz gegen Feuchtigkeit und andere Umwelteinflüsse.

ACC Silicones – 1-K Silionfette		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendungen
SGM494	sehr stabiles Silikonfett nicht schmelzend, MOD Freigabe nach XG250 (Trinkwasserk.)	Kunststoff/Gummi basierte Wasseranschlüsse, Schmierstoff für die Raumfahrt; Als Trennmittel, Schutz und Isolierung.
SGM496	Silikonfett - Paste weiß oder pink (sichtbar auch aus Entfernung) sehr gute dielektrische Eigenschaften hochspannungsbeständig wasserabweisend, nicht korrosiv - Metall -50 bis + 200 ° CMOD Freigabe – Kontakt mit Trinkwasser	Trennmittel, Schutz und Isolierung! Schutz von Hochspannungsisolatoren gegen Umwelteinflüsse, Schutz von gummibasierten Wasseranschlüssen, Schmierstoff für Raumfahrt Einsetzbar auch in heißen Klimazonen – Produkt wird nicht flüssig. – exzellente Arbeitsstailität
SG500	Wärmeleitpaste - wärmeleitfähig W/mK 0,77 geringe Ausgasung gute dielektrische Eigenschaften geringes Ausbluten bei höheren Temperaturen -50 - +150	Der geringe Feuchtigkeitsanteil und die niedrige metallische Verunreinigung macht es zu einem passenden Kühlmaterial für eine Vielzahl von Anwendungen in der Elektronikindustrie. Luft einschüsse werden bei der Montage von Halbleiterelementen auf Kühlkörpern vermieden. Die Paste kann In Verbindung mit elektrisch isolierenden Glimmerscheiben genutzt werden, ohne die elektrische Leckage zu erhöhen. In Halbleitergehäusen bietet die Paste einen Stoßschutz für Diodenelemente und schützt hier vor unbeabsichtigter Kontaminierung.
SG502	Wärmeleitpaste sehr hoch wärmeleitfähig W/mK 3,00 -50 - +200	

## MONTAGEPASTEN

### Produktmerkmale:

- InS zertifizierte Produkte nach Lebensmittelverordnung H1
- Enthalten keine Lösemittel , sind
- frei von giftigen Inhaltsstoffen.
- Einfach und sicher in der Anwendung.
- Optimale Dosiermöglichkeiten.



Zyrobond - Montagepasten - äußerst hochwertig		
Produkt	Anwendung	
Dose Spenderdose Softpen	HTS – Polysiloxan - Gleit-, Schmier-, Schutz- und Dichtpaste hochtemperaturbeständig. hervorragende Schmier- und Gleiteigenschaften	<b>VERPACKUNGSARTEN:</b> <b>Soft-Pen:</b> für den mobilen Einsatz Für feinste Arbeiten und gezielten, sparsamen Produktauftrag. <b>Spenderdose:</b> für den stationären Einsatz Ideal für den stationären Einsatz. Für saubere und sparsame Verarbeitung mittels Tuch, Schwamm oder Applikationsstäben. <b>Dose:</b> für den stationären Einsatz. Für saubere und sparsame Verarbeitung mittels Tuch, Schwamm, Pinsel oder <b>Applikationsstäben.</b> <b>Applikationsstäben.</b> Pinseldose: für den stationären Einsatz. Für saubere Verarbeitung und direkten Produktauftrag auf größeren Fläche
Antifraßpaste Dose Softpen Pinseldose	HTW - Schmier-, Gleit- und Trennpaste. Keramik Hochdruck- und hoch temperaturbeständig. hervorragender Trenn- und Korrosionsschutz	
Antifraßpaste Dose Softpen Pinseldose	HTA - Aluminium Schmier-, Gleit- und Trennpaste, Hochdruck- und hoch temperaturbeständig, hervorragender Schmier- und Korrosionsschutz sehr gute thermische Leitfähigkeit	
Antifraßpaste Dose Softpen Pinseldose	HTK - Kupfer , Trenn-, Montage-Korrosionsschutzpaste. Hochdruck- und hoch temperaturbeständig. hervorragender Schmier- und Korrosionsschutz sehr gute elektrische und thermische Leitfähigkeit	
	Zubehör: Applikationsstäbe und Applikationsschwamm zum gezielten Produktauftrag von Montagepasten und zu Reinigungszwecken von schwerzugänglichen Stellen wie z.B.: Durchführungen, Lüftungsschlitze ...	

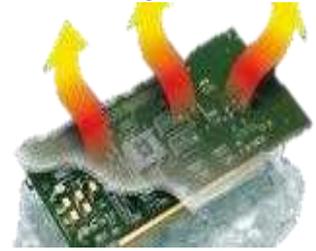
# ANWENDUNGSSPEZIFISCHE PRODUKTE

## WÄRMELEITPRODUKTE

zum Ableiten von Hitze aus empfindlichen Baugruppen bei vielen elektronischen Anwendungen

### Allgemeine Produkteigenschaften:

- hohe Wärmeleitfähigkeit
- RTV- und wärmevernetzend
- Die Kleber härten in Verbindung mit Luftfeuchte bei Raumtemperatur (RTV) zu einem stabilen und resistenten Silikongummi aus ->Spaltenfüllung (einige Millimeter)



ACC –Ein- und Zweikomponentensilikon-Klebstoffe wärmeleitend		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AS1420 1-K, HV	grau, flüssig – moderate Viskosität neutral, nicht korrosiv, robust sehr wärmeleitfähig – 1,38 W/mK -50 bis +260°C	Verkleben, schützen von Elektroden, Kühlkörpern und anderen elektronischen Bauteilen und Baugruppen wo sehr gute Haftung und dielektrische Eigenschaften erforderlich sind.
AS1421 1-K, HV	grau, pastös ausgezeichnete dielektrische und thermische Leitfähigkeit – 2,10 W/mK sehr gute Haftung, wärmehärtend – haftet in 10 Min. bei 125 °C, -50 bis +210°C - UL94VO, FileNr. E334038	Verguss von elektronischen Bauteilen wo eine sehr gute Wärmeabfuhr notwendig ist Das Silikon härtet vollkommen neutral aus und verursacht keine Korrosion an Elektroden, Kupfer- und anderen metallischen Bauteilen.
AS1607 1-K, RTV	weiß, pastös oximevernetzend, gering korrosiv wärmeleitfähig – 1,58 W/mK geringer linearer Schrumpfung, gute Haftung, klebefrei 1 min -50 bis +220	Verklebungen/Bindungen wo ausgezeichnete physikalische Eigenschaften benötigt werden. • Kleben vieler Substrate auch Plastik.
AS1701 1-K, RTV 	Schwarz, pastös thixotrop, klumpt nicht alkoxyvernetzend, schnelle Hautbildung (3 min) lösungsmittelfrei geringe lineare Schrumpfung und Geruchsbildung gute Extrusionsrate, klumpt nicht sehr gute dielektrische Eigenschaften, - 0,60 W/mK UL94V-1. - flammverzögernd -50 bis + 220°C	Verklebung und Beschichtung empfindlicher elektronischer und elektrotechnischer Bauteile/ Baugruppen wo hohe primerlose Haftung auf Kunststoff, Metall usw. gefordert wird. • härtet in Verbindung mit Luftfeuchte und RT zu einem stabilen resistenten Silikongummi.
AS1802 1-K	grau selbstnivellierend, pastös acetonevernetzend, nicht korrosiv schnelle Hautbildung geringer linearer Schrumpfung wärmeleitfähig – 2,3 W/mK -50 bis +220°C	Verkleben verschiedener Substrate wo gute primerlose Hafteigenschaften und bei Kupfer und deren Legierungen keine Korrosion verursacht werden soll.  Die Haftung steigt innerhalb einer Woche nach Aushärtung.
AS1802 1-K	schwarz. pastös selbstnivellierend, schnelle Hautbildung sehr gute Haftung wärmeleitfähig – W/mK 2,3 UL94V-1.Freigabe – E334038 -50 bis +220°C	
AS1803 1-K	weiß, weich, pastös nicht korrosiv, schnelle Hautbildung geringer linearer Schrumpfung, wärmeleitfähig – 1,55 W/mK -50 bis 220°C	
AS2701 10:1 RTV	grau, pastös schnell aushärtend – 3 h, gut haftend wärmeleitfähig – 55 W/mK -50 bis + 200 °C	Verbinden, Dichten von Kupfer, Bronze, Stahl, Aluminium, Kunststoffe, FR4 und Polycarbonaten. Ausgezeichnete Haftung auf empfindlichen Bauteilen • Kühlkörper, Leiterplatten

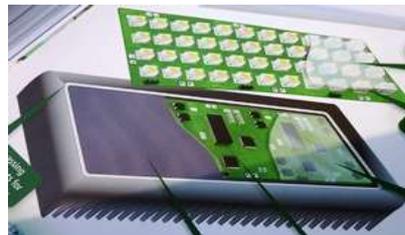
ACC – Zweikomponenten – Silikon-Vergussmassen - wärmeleitend - RTV oder wärmebeschleunigt		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
QSiil553 1:1,	grau, additionsvernetzend flüssig, relativ geringe Viskosität, wärmeleitfähig – 0,68 W/mK lange Verwendungsdauer sehr flexibel, nicht korrosiv, entflammbar – UL94VO, -55 bis +260°C	Verguss und Schutz von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen. Sehr guter Schutz gegen Vibration, thermischem und mechanischem Schock. Leichtes Mischen durch Zweifärbigkeit der A und B Komponente.
QSiil573 1:1 RTV	grau, gute Fließeigenschaften additionsvernetzend, sehr wärmeleitfähig – 1,19 W/mK, nicht korrosiv, RTV und durch Wärme Härtung beschleunigbar -50 bis +200°C	Verguss von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen wo ausgezeichnete elektrisch isolierende, schützen-de Eigenschaften erforderlich sind. • Einfach reparierbar.
EGel3100	Transparent niederviskos sehr gut haftend Topfzeit 15 min. schnell härtend -55 bis +200°C	Verguss von empfindlichen elektronischen Baugruppen und Schaltkreisen wo gute dielektrische Eigenschaften und stabiler schützender Gummi gewünscht werden.
SE2003	ziegelrot niederviskos neutral, nicht korrosiv exzellent wärmeleitend, niedrige Entflammbarkeit Topfzeit 120 min, -50-+250 °C	
SE2008T	hellgrau niederviskos, gute Fließeigenschaften RT- und wärmevernetzend, Verwendungsdauer 1 h -50 bis +200°C	Schutz von elektrischen Baugruppen und Schaltkreisen wo gute Resistenz gegen Chemikalien und mittlere bis hohe mechanische Eigenschaften, sowie geringe Flammhem-mung passen. Verarbeitbar mit allen Dosieranlagen!

ACC – Wärmeleitpasten bzw. Silikonfette - ausgezeichnet wärmeleitfähig		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
SG500	weiß, relativ weiche Konsistenz -> einfach aufzutragen leichte Penetration kleiner Öffnungen gering ausdünstend einfach zu erneuern geringes Schwitzen bei hoher Temperatur gute dielektrische Eigenschaften einsatzstabil über einen weiten Temperaturbereich -50 bis +150°C	Elektronik- und Elektroindustrie: Durch seine guten Fließeigenschaften kann SG500 und SG502 mit einer Spritze in kleinste Lücken impliziert werden. Montage von Kühlkörpern auf Halbleiterelementen ohne Luftspalt, selbst wenn die Kontaktflächen nicht vollkommen Plan sind. Kann auch in Verbindung mit elektrisch isolierenden Abstandsscheiben eingesetzt werden, ohne dabei den elektrischen Verlust zu erhöhen. Als Stoß- und Verschmutzungsschutz einsetzbar, ->
SG502	grau relativ weiche Konsistenz gut dosierbar, gute dielektrische Eigenschaften gering ausdünstend geringes Schwitzen bei hoher Temperatur einsatzstabil über einen großen Temperaturbereich, -50 bis +200°C	

Silcotherm - wärmeleitfähige „Gap Filler“ auf Silikonbasis - RTV oder wärmevernetzend		
Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
SE2010 1:1 	schwarze thixotrope Paste sehr wärmeleitfähig kontrolliert ausgasend gute Formstabilität sackt nicht ab Verwendungsdauer 60 min über weiten Temperaturbereich elastisch -60 bis +200°C	Flexible Füllstoffe um innerhalb von elektronischen Baugruppen große Abstände (mehrere mm) zwischen Kühlkörper und Bauteil zu überbrücken. Die Produkte sind nicht selbst-haftend, bleiben flexibel und ermöglichen dadurch eine gute Übertragung ohne Stressbrüche.

## LED-LICHTFERTIGUNG -

Kleben, Dichten, Füllen und Vergießen von Bauteilen



Allgemeine Produkteigenschaften:

- hohe Wärmeleitfähigkeit
- RTV- und wärmevernetzend

Die Kleber härten in Verbindung mit Luftfeuchte bei Raumtemperatur (RTV) zu einem stabilen und resistenten Silikongummi aus ->Spaltenfüllung (einige Millimeter)

ACC- neutrale 1-K-RTV-Silikonklebstoffe - alkoxy, kontrolliert ausgasend – schnell aushärtend		
Bezeichnung	Produkteigenschaften	Anmerkungen
S1703	transparent pastös klebefrei nach 6 min entspr. MIL A-46146B -62 bis + 200°C	Verklebung und Montage von korrosionsempfindlichen Komponenten wo sehr gute dielektrische Eigenschaften, primerlose Haftung (Kunststoff, Metall ...) und kontrollierte Ausgasung von Vorteil sind. • Elektrotechnikanwendungen – LED,
AS1704	Schwarz pastös klebefrei nach 6 min wärmeleitfähig – 02 W/mK entspr. MIL A-46146B -62 bis + 250°C	
AS1724	transluzent fließfähig, selbstnivellierend, klebefrei in 11 min wärmeleitfähig – 0,2 W/mK entspr. MIL A-46146B -62 bis + 200°C	
AS1725	schwarz fließfähig, selbstnivellierend, klebefrei nach 11 min entspr. MIL A-46146B -62 bis + 250°C	

CHT-ACC – Ein- und Zweikomponentensilikon-Klebstoffe		
Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
AS1420 WV 1-K	grau, flüssig moderate Viskosität robust, neutral, nicht korrosiv sehr wärmeleitfähig wärmehärtend, -50 bis +260°C	Verguss von elektronischen Bauteilen wo eine sehr gute Wärmeabfuhr notwendig ist.  Das Silikon härtet vollkommen neutral aus und verursacht keine Korrosion an Elektroden, Kupfer- und anderen metallischen Bauteilen.
AS1421 WV 1-K	graue Pastete sehr gute Haftung ausgezeichnete dielektrische und thermische Leitfähigkeit, wärmehärtend –10 Min. bei 125 °C, UL94VO, FileNr. E334038 -50 bis +210°C	
AS1701 RTV 1-K	schwarze thixotrope Paste alkohol-RT-vernetzend, geringe lineare Schrumpfung u. Geruchsbildung, gute Extrusionsrate klumpt nicht, schnelle Hautbildung (3 min) sehr gute dielektrische Eigenschaften UL94V-1.zert bei 3mm Stärke -50 bis + 200°C	Verklebung und Beschichtung empfindlicher elektronischer und elektrotechnischer Bauteile/ Baugruppen wo hohe primerlose Haftung auf Kunststoff, Metall usw. gefordert wird. • härtet in Verbindung mit Luftfeuchte und RT zu einem stabilen resistenten Silikongummi

AS1802 black RTV 1-K	schwarz - patös Acetonevernetzung, nicht korrosiv sehr gute Haftung, schnelle Hautbildung Wärmeleitung - W/mK 2,3 UL94V-O – Freigabe (E334038) -50 bis +220°C	Verkleben verschiedener Substrate wo gute primerlose Hafteigenschaften und bei Kupfer und deren Legierungen keine Korrosion verursacht werden soll.
AS1802 RTV 1-K	graue Paste Acetonevernetzung, nicht korrosiv geringer linearer Schrumpf schnelle Hautbildung Wärmeleitung - W/mK 2,3 klebefrei nach 12 min, -50- +200°C	
AS1803 RTV 1-K	weiße, weiche Paste, Acetonevernetzung, klebefrei nach 4 min geringer linearer Schrumpf sehr wärmeleitfähig -50 bis 220°C	Primerlose Haftung auf vielen Substraten und härtet schnell zu einem zähen Kautschuk. Dieses Produkt ist für sämtliche Elektronik- bzw LED Anwendungen geeignet. AS 1803 korrodiert nicht mit Kupfer oder den Legierungen
AS2701 RTV 10:1 - Kit	graue ausgezeichnet und schnell haftende Paste , wärmeleitfähig (1,55 W/mK) klebefrei nach 12 min -50 bis + 200 °C	Verbinden, Dichten von Kupfer, Bronze, Stahl, Aluminium, Kunststoffe, FR4 und Polycarbonaten...

#### Silcotherm - wärmeleitfähige „Gap Filler“ auf Silikonbasis - RTV oder wärmevernetzend

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
SE2010 1:1	schwarze thixotrope Paste sehr wärmeleitfähig sackt nicht ab kontrolliert ausgasend formstabil, Verwendungsdauer 60 min -60 bis +200°C	Flexible Füllstoffe um innerhalb von elektronischen Baugruppen große Abstände (mehrere mm) zwischen Kühlkörper und Bauteil zu überbrücken. Die Produkte sind nicht selbsthaftend, bleiben flexibel und ermöglichen dadurch eine gute Übertragung ohne Stressbrüche. Sie bleiben elastisch in einem weiten Temperaturbereich.

#### Zweikomponenten – Silikon-Vergussmassen - wärmeleitend - RTV oder durch Wärme beschleunigt

Produkt	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
QSi553 1:1 RTV, HV	grau additionsvernetzend, nicht korrosiv flüssig, relativ geringe Viskosität lange Verwendungsdauer sehr flexibel gering entflammbar – UL94VO -55 bis +260°C	Verguss und Schutz von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen. Sehr guter Schutz gegen Vibration, thermischem und mechanischem Schock. Mischen wird durch Verschiedenfarbigkeit der Komponenten erleichtert.
QSi573 1:1	Grau flüssig nicht korrosiv, neutral härtend sehr wärmeleitfähig Aushärtung durch Wärme beschleunigbar -50 bis ++200°C	Vergiss von elektronischen Schaltkreisen und Baugruppen wo ausgezeichnete elektrisch isolierende sowie schützende Eigenschaften erforderlich sind. -> Einfach zu reparieren!
SE2003 1:1 RTV	Ziegelrot niederviskos, neutral, nicht korrosiv exzellent wärmeleitend niedrige Entflammbarkeit Topfzeit 120 min, -50+250 °C	Verguss von empfindlichen elektronischen Baugruppen und Schaltkreisen wo gute dielektrische Eigenschaften und ein stabiler schützender Gummi gefordert werden.
EGel3100 1:1	Transparent niederviskos wärmebeschleunigt -schnell härtend wärmeleitend - W/mK 1,55 sehr gut haftend Topfzeit 15 min, -55 bis +200°C	Verguss von empfindlichen elektronischen Baugruppen und Schaltkreisen wo gute Haftung des Gels erforderlich ist.

ACC-Silicones - 2-K Verguss- und Einbettmassen - kondensationsvernetzend		
Produkt	Produkteigenschaften	Anmerkungen
QSil12 RTV 20:1 Kit	farblos, transparent, niederviskos, sehr gute Tiefenaushärtung, reparierbar, gute dielektrische Eigenschaften, Verwendungsdauer 60 min -50 bis 220 °C	Verguss von elektronischen Baugruppen zum Schutz vor Vibration, Schock unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen wo extrem klare Schichten, schnelle Entlüftung und primerlose Haftung gewünscht werden. .
QSil216 RTV 10:1	transparent niederviskos, flüssig, vergilbt nicht, geringer Schrumpf, 100% Feststoffanteil – lösemittelfrei, reparierbar sehr gute Tiefenaushärtung, härtet bei niedriger Temperatur, -60 bis 200°C	Für elektronische Anwendungen wo extrem klare, auch hohe Schichten erreicht werden sollen. Für manche sensible Anwendungen ist eine Evakuierung ratsam, sonst reicht die Entlüftung während des Arbeitsprozesses nicht aus.
QSil218 RTV 10:1	Transparent flüssig platinvernetzend, vergilbt nicht, gute dielektrische Eigenschaften, gute Wasserbeständigkeit, -60 bis 200°C	Für den Elektronikverguss -> bietet Schutz vor Vibration und Erschütterungen sowie flammhemmende Eigenschaften. Das ausgehärtete Silikon ist mittelhart mit mittleren bis hohen Elektrizitätswerten. Beschädigungen können repariert werden.
QSil222 WV 10:1	transparent, mittelviskos vergilbt nicht, lösemittelfrei, Topfzeit 30 min, mäßig wärmeleitfähig, - 50 bis + 275 °C	Zum Schutz gegen Umwelteinflüsse - Elektroverguss, Led`s, Photovoltaik Module, lichtempfindliche Bauteile.
QSil229 WV 1:1	transparent flüssig, niederviskos lösemittelfrei, wärmevernetzend gute elektrische Isolation, reparierbar, transparenter Katalisator - kein Vergilben feuchtigkeitsresistent und abriebstabil -60 bis 220°C	Verguss von elektronischen Bauteilen wo guter Schlagschutz, Temperaturbeständigkeit und primerlose Haftung gefordert werden. Das ausgehärtete Silikon ist stabil mit mittleren bis hohen mechanischen Eigenschaften. Schutz gegen Vibration, thermischem und mechanischem Schock. Das Mischen wird durch die Verschiedenfärbigkeit der A und B-Komponente erleichtert.
QLE1102 RTV, HV 1:1	transparent niederviskos, Topfzeit 180 min -50 bis +200°C	Optisch klares Produkt für den Elektronikverguss ...

ACC – Schutzbeschichtung - Schutzlacke > Acryl – RTV - UV-Spur		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendung
ACC11 entspricht MIL und IPC Normen	Klar flexibel, sehr gute Haftung beständig gegenüber Dendridenwachstum -55 bis +130	Schutz von bedruckten Leiterplatten, wo löten ohne Freisetzung von giftigen Gasen und Dämpfen gewünscht wird. Das (tauchen, sprühen oder aufpinseln) - Verdünnung ACC31, Entfernen mit ACC Leiterplattenreiniger

ACC – Schutzbeschichtung - Schutzlacke Silikon, - RTV - alkoxy		
Produkt	Produkteigenschaften	Anwendung
ACC15 1-K, RTV kondensations- /wärmever- netzend	transparent, gelblich dünnflüssig lösemittelfrei, geruchsarm, 100% Feststoffe, exzellente Haftung auf vielen Substraten, UV-Spur zur Inspektion und Prüfung	Schutz bestückter Platinen vor Feuchtigkeit und Umwelteinflüssen. Die Beschichtung ist konform mit der VOC Verordnung und enthält 100% Silikonfeststoffe. Das Produkt kann aufgespritzt oder gegossen werden und härtet zu einem stabilen, transparenten Silikon.
ACC16	wie ACC 15 florisierende UV Spur – optische Prüfung (QS)	
ACC17	hervorragende Haftung, schnelle Aushärtung sehr gering flüchtige Anteile florisierende UV Spur – optische Prüfung (QS -50 bis 200 °C	Der neue neutralvernetzende Schutzlack ACC17 verwendet eine besondere Aushärtetechnologie und hat viele weitere Vorteile gegenüber herkömmlichem Silikonbeschichtung.
AS1726	transparent fließfähig - 3100 mPas kontrolliert ausgasend, klebefrei nach 10 min -62 bis + 250°C	Schutzlackierung empfindlicher Bauteile (Korrosion usw.) zur Anwendung in der Beleuchtungsindustrie – LED-Erzeugung. entspricht MIL A-46146B

# ARBEITSSCHUTZ - ARBEITSBEHELFE

Schutzverband aus Gewebe mit mikrofeiner Latexbeschichtung - elastisch, selbsthaftend		
MEDYBEE	Haupteigenschaften	Anwendungen
	Flexibler Vliesstoff (61,2%) auf synthetischem Klebstoff (38,8%), atmungsaktiv, blutstillend angenehm auf der Haut, weist Wasser, Öl, Schmutz ab; klebt nur auf sich selbst, nicht auf Wunden oder Haaren.	Medebee ist ein Erste Hilfe System zur schnellen Wundversorgung von Schnitt- oder Schürfwunden und kleineren Verletzungen. Erstversorgung bei Verstauchungen als Stützverband..

Schutzbrille – kratzfeste Polycarbonat- Gläser - ultraleicht - Antibeschlag			
Produkt	Farbe	Eigenschaften	 
3011	blau	8-fach verstellbarer Bügel	
3012	grün	mit Lesebereich – 2,5 Dioptrien-Seitenschutz Bügel 8-fache Längenverstellung antirutschbeschichtete Bügel	
3018	gelb	Reinigungstuch	
3019	blau	Brillenetui	

Arbeitshandschuhe - Nitril - Händeln mit Lösungsmittel und Silikonentferner -			
Produkt	Farbe	Eigenschaften	 
3040 Gr. 09, 10	blau	Einweghandschuhe , mittelschwere Qualität Öl- und Chemikalienresistent gute Elastizität und Tastempfinden	
3041 Gr. 09, 10	türkis	hochwertige Nitilhandschuhe, raue Grifffläche Öl- und Chemikalienresistent Lebensmittelkontakt	
			Einweghandschuhe      beflockte Innenseite

Atemschutzmasken -Feinstaubschutz			
Produkt	Farbe	Eigenschaften	
3032 FFP2	weiß	Einwegschutzmaske schützt bis zum 10-fachen des Grenzwertes Dichtlippe und Atemventil im Nasenbereich. Geeignet für mindergiftige, feste und flüssige Aerosole sowie Löt- und Schweißarbeiten oder Umgang mit Feinstaub wie: Schleifstaub, Steinstaub mit sehr hohem Quarzanteil und Zement.	

Lackstifte mit Spezialventil zum gezielten Steuern des Farbflusses		
Marker Pen 190K	Produkteigenschaften	typische Anwendungsbereiche
	weiß, gelb, silber, schwarz, rot, blau... kunstharzbasiert, hohe Deckkraft und Temperaturbeständigkeit (-+300°C) , frei von Toluol und Xylol, Schwermetall, schnell trocknend , wasserfest, Schreibspitze austauschbar, Tinte und das Gehäuse entsprechen DIN EN 71-3, Kappen nach ISO 11540.	Einsetzbar zur dauerhaften Markierung, Kennzeichnung sowie als Kontrolllack auf Folien, Glas, Gummi, Holz, Kunststoff, Karton, Metall, Edelstahl, Papier, Plexiglas, Steinzeug. Markieren von kleinen Schrauben und Muttern in Elektro- und Elektronikbereichen.

# FIEBERGLASGEWEBE

Reparaturbandage - Fiberglasgewebe		
Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
	1201 Andruckfolie - 12,5 x 3,6 mAn	Modellieren, Formen beim Auftragen von 2-K Klebern -> Stoßstangen, Scheinwerfer, Führerhausteile, Fahrzeugverkleidungen.
	1202 faserverstärkte Folie - 12,5,x3,5 m	Durch die Kombination der faserverstärkten Folie und 2-K Klebern entsteht eine sehr hohe spezifische Festigkeit und Steifheit.

Reparaturbandage - Fiberglasgewebe		
Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
	RBBX-TAPE - hochfest , wasserhärtend, sofort gebrauchsfertig, geruchlos, nicht brenn- bar, kennzeichnungsfrei, Verarbeitungszeit 2 min, max +150°C, Maße: 5 cm x 1,80 m, Entspr. Trinkwasserzulassung nach BS6920	Die imprägnierte Bandage aus verstärktem Fiberglasge- webe wird für Reparaturen von Rohrleitungen und Ver- bindungselementen verwendet. Kostengünstige, dauer- hafte Reparatur von wasser- und ölhaltigen Leitungen. Haftet auf Metall, Steinzeug, Glas und den meisten Kunststoffen. Ausgehärtet - lebensmittelgeeignet.
	RTX TAPE - sehr fest verschiedene Breiten Verarbeitungszeit 1 – 2 min, max + 150°C resistent gegen Chemikalien, verdünnte Säuren, Salz, Öle, Fette, organische Stoffe.	Die hochfeste Fiberglassbandage ist für Reparaturen an Fittings, Rohrleitungen und sonstige Verbindungs- elemente geeignet. Haftet auf: Metall, Steinzeug, Glas und den meisten Kunststoffen.

## CABLE TUBE - KABELBINDER

besitzen eine gute Beständigkeit gegen Alkalien, Öle, Schmierfette und Lösungsmittel (nicht beständig gegen Phenole und starke Säuren).

Die Kabelbänder sind temperaturbeständig von -40 bis +85° C, kurzzeitig +110°C. Sie werden:

- zum Bündeln und Fixieren von Kabeln, Leitungen, Seilen, Stangen oder Rohren,
- befestigen von Kabeln und Leitungen an Gehäusen, Karosserieteilen und Maschinen;
- zur Kennzeichnung und Differenzierung oder bei der Verlegung von mehreren Kabelsträngen und
- zur farblichen Kennzeichnung von Hydraulikleitungen an Landmaschinen, Bau- und Nutzfahrzeugen verwendet.

CABLE TUBE - Kabelbänder mit Öse - weiß -			
E-RAP	Maße - mm	Bündel Ø mm	
61 2000	200 x 4,8	54	
61 3000	305 x 7,6	76	

Kabelbänder - schwarz wieder lösbar			
E-RAP	Maße - mm	Bündel Ø mm	
68 2500	350 x 7,6	65	
68 3500	350 x 7,6	100	

Wieder lösbar!  
Kabelbänder mit  
Kunststoffzunge für hohe

Kabelbinder -> schwarz und färbig (grau, violett, rot, blau, gelb, grün, orange, rostbraun)							
E-RAP	Maße - mm	Bündel Ø mm		E-RAP	Maße - mm	Bund Ø mm	
60 1000	100 x 2,5	21		Schwarz UV – beständig, halogenfrei	60 6350	365 x 7,8	100
60 1400	140 x 3,6	35			60 4500	450 x 7,8	130
60 2000	200 x 4,8	50			60 5000	500 x 12,6	143
60 2900	290 x 4,8	79			60 7800	780 x 9,0	233
60 3000	300 x 7,8	80			60 0999	1000 x 12,6	302
60 3600	360 x 4,8	103			62 2000	200 x 4,8	50 färbig

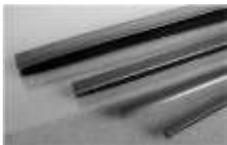
Kabelbandhalter - schwarz selbstklebend			
E-RAP	Maße - mm	Bänder bis mm	
63 0190	19 x 19	4	
63 0270	27 x 27	6	

# SCHRUMPFTECHNIK...

**Kantenschutzprofil** » dauerhafter Schutz von scharfen Metallrändern!

Das wärmeschrumpfende Kantenschutzprofil mit schmelzbarem, thermoplastischem Spezial-Klebstoff auf der Innenseite, wird für eine saubere Schutzummantelung von Metall-, Holz-, Glas-, und hitzeunempfindlichen Kunststoffprofilen eingesetzt.

EDGE GUARD - Doppelwandiger Thermokantenschumpfschlauch – schwarze Stange 1,2 m				
Gr.	Maße - mm	Stärke mm	Biegeradius	Anwendung
01	0,6 x 1,6 x 4,75	0,31-0,56	10 mm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instrumentengehäuse, scharfkantige Stanzausgänge.</li> <li>• Blechdurchschnitte, Blechbehälter, Container, ..</li> <li>• Kabeldurchführungen, Klappenausschnitte, Türeintriege</li> <li>• Verkaufstheken und Behältnisse in Kühlfahrzeugen ...</li> <li>• Steuerpulte, Fenster in Großmaschinen, Rahmengestelle</li> </ul>
02	1,0 x 2,8 x 6,05	0,61-1,63	15 mm	
03	2,0 x 3,8 x 8,85	1,83-3,25	20 mm	
04	4,2 x 6,0 x 15,7	3,66-5,38	25	



Installationstemperatur + 150 bis 200°C, Dauereinsatztemperatur – 55 bis +80°C  
 Haftfestigkeit – Aluminium 25N/25 mm (min)  
 Bruchdehnung - 250% (min) (ISO 37), Zugfestigkeit - 100 MPa (min) (ISO37)

*Besitzt eine hohe Flexibilität bei geraden und abgerundeten Innen- und Außenkanten!*

**Schrumpf-/Löt-Stoßverbinder** » Verbinden, Löten und Dichten in einem Arbeitsgang!

Mit den thermoplastischen Kleberingen und dem innseitigen Schmelzkleber ist der Stoßverbinder bestens zur Herstellung von Verbindungen in der Außenelektronik geeignet.

BUTT CONNECTOR » wärmeschrumpfender Löt-Stoßverbinder			
Größe	Leitungs-Ø	Ø min x l max	Anwendung
01 transp.	0,1 - 0,5 mm <sup>2</sup>	1,7 x 26 mm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für Kabelpleiße und Schirmanschlüsse.</li> <li>• Einbau von Alarmsystemen und Funkgeräten.</li> <li>• Montage und Reparatur elektrischer Anlagen » Leuchtreklame, Beleuchtung...</li> <li>• Wasserdichte Installationen an Außenbordmotoren:</li> <li>• Einbau von Teilen an ATVs, Quads, Motorrädern..</li> </ul>
02 rot	0,5 - 1,5 mm <sup>2</sup>	2,3 x 31 mm	
03 blau	1,5 - 2,5 mm <sup>2</sup>	4,3 x 36 mm	
04 gelb	4,0 - 6,0 mm <sup>2</sup>	6,8 x 42 mm	



Installationstemperatur: + 210°C, Dauereinsatztemperatur: 55 bis +125 C  
 Ausführung: transparent: 1 Löttring, rot, blau, gelb: 2 Löttringe  
 ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb und Umwelteinflüsse.

**Thermo – Schrumpfschlauch** » verbindet Kabel mit unterschiedlichen Durchmessern!

CABLE GUARD - ist ein doppelwandiger, flexibler Polyolefinschlauch mit innenliegendem, schmelzbarem Klebstoff. Der Schrumpfschlauch wird zur dauerhaften Verkapselung in der Elektronik und Elektrotechnik sowie für mechanische Anwendungen (Leuchten ...) verwendet.

CABLE GUARD » Thermoschrumpfschlauch » schwarze Stangen zu 2 x 600mm (1,20m)		
Gr.	Maße - Ø	Anwendung
01	4 > 1 mm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verkapselung unterschiedlichster Materialien.</li> <li>• Isolation und Schutz elektrischer Kabel und KFZ-Komponenten.</li> <li>• Vorbeugung von Elektrolytkorrosion.</li> <li>• Verbinden und Abdichten von Unterwassermotorhauptkabeln.</li> <li>• Herstellen von Griff-, Handlaufschutz, Schutzkappen usw.</li> <li>• Schutz von Koaxialkabelverbindungen</li> <li>• Abdichten bereits bestehender Kabelstecker.</li> <li>• Schutz vor Umwelteinflüssen, Korrosion, Feuchtigkeit ...</li> </ul>
02	8 > 2 mm	
03	12 > 3 mm	
04	16 > 4 mm	
05	24 > 6 mm	
06	32 > 8 mm	
07	52 > 13 mm	



Schrumpfschlauch:

- Außenmantel selbstverlöschend ASTM-D 876
- bricht nicht bei 55°C nach ASTM-D 2671 Meth.C
- frei von Blei und Cadmium
- Schrumpftemperatur +95 bis + 200°C, Dauereinsatz -55 bis +110°C
- RoHS konform

**Polyolefin-Schrumpfschlauch** » Dauerhafter Schutz elektrischer Leitungen!

CABLE TUBE » Schrumpfschlauchbox - Schrumpfschlauch, schwarz, Schrumpf 2:1			
Gr.	m	Maße - Ø	Anwendung
01	15	1,60 > 0,75 mm	Schutz und Isolation elektrischer Kabel und KFZ- Teile. Mechanische Entlastung von Leitungen und Kabeln. Wiederherstellen beschädigter Kabelisolationen. Isolieren von Werkzeug, Griffen und Handläufen.   <ul style="list-style-type: none"> <li>• sehr gute Brandschutzeigenschaften</li> <li>• gute Chemikalienbeständigkeit</li> <li>• Dauereinsatztemperatur -55 bis +125°C,</li> <li>• Schrumpftemperatur +100 bis +125°C</li> <li>• Durchschlagsfestigkeit 12 kV/mm</li> </ul> Cable Tube besitzt selbst nach dem Schrumpfen noch eine hohe Flexibilität!
02	15	2,40 > 1,25 mm	
03	15	3,20 > 1,60 mm	
04	10	4,80 > 2,40 mm	
05	10	6,40 > 3,20 mm	
06	10	12,7 > 6,40 mm	
07	8	12,7 > 6,40 mm	
08	7	19,5 > 9,50 mm	
09	4	25,4 > 12,7 mm	