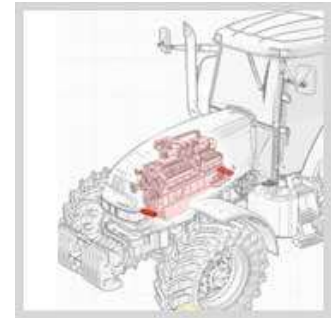


# Lord® Acrylat – Strukturkleber





Einfaches Fügen (Kleben) sowie Spaltenüberbrückung in einem Arbeitsgang!

Methacrylatklebstoffe von LORD® zeichnen sich besonders aus durch:

- hohe mechanische Festigkeit auch bei schwierigen Bedingungen
- nachgewiesene Ermüdungsbeständigkeit
- Reduzierung von Schwingung und Vibrationslärm
- hohe Schlag- und Schälfestigkeit
- gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit,
- hohe chemische-, UV- und Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Vermeidung von Kontaktkorrosion
- hervorragende Klebeleistung meist ohne Vorbehandlung
- Temperaturbeständigkeit von -40 bis +150 °C.



## LORD® Engineered Adhesives - Acrylat

Harz	Härter	MV	Produkteigenschaften	Typische Anwendung
LORD 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).  Zur Einstellung der Schichtstärke enthält der LORD 17 Glaskugeln mit 250µm.
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.
LORD 606	LORD 17	10:1	winterweiß, 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: Verbundmaterial (GFK) Polyester, Vinylester, DCDPD, Metalle und Komposite-Anwendungen
LORD 663	Lord 17	10:1	weiß pastös, langsam härtend kaum Schrumpf Topfzeit 45 - 75 mm, von Lücken 12,7 - 24,4mm	Füll 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 ...