

TECHNISCHES DATENBLATT

2K-Kunststoffklebstoff Replast® ME 90 Sek.

Art.-Nr. 0893 500 051

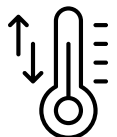
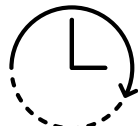
VE: 1 / 6

2K-Klebstoff zur Reparatur und Verbindung von Kunststoffteilen

Geeignet für alle Kunststoffe außer PE (Polyethylen), PP (Polypropylen) und PTFE (Polytetrafluorethylen)



Inhalt	50 ml
Gebinde	Doppelkartusche
Chemische Basis	2-Komponenten-Polyurethan
Farbe	Schwarz
Dichte	1,27 g/cm ³
Topfzeit	90 s
Durchhärtungsgeschwindigkeit/Bedingung	0,5 mm/min/23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungstemperatur min./max.	15 bis 25 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis 100 °C
Lösemittelfrei	Ja
Silikonfrei	Ja
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	24 Monate/bei 23 °C und 50% relative Luftfeuchtigkeit, keine direkte Sonneneinstrahlung
Nachhaltigkeit	Schadstoffe/Emissionen
Zugscherfestigkeit min.	20 MPa
Härte nach Shore D	70 +/- 5
Zu verklebende Werkstoffe	Hart-PVC (Kunststoff)
Eigenschaften der Klebstoffe	Im Außenbereich einsetzbar, Schnelle Fixierung, Starre Verklebung
Schleifbar nach	10 min
Schleifbedingung	23 °C



TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsgebiet

Zur einfachen Reparatur und Verbindung von Kunststoffteilen wie z. B. Spoiler, Kühlergrill, Verkleidungsclips, Halterungen an Scheinwerfern, Schürzen, Stoßfänger, Radläufe etc. Geeignet für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie (NSF P1)

Anwendungsinformationen

Der Untergrund muss tragfähig sowie sauber, trocken, frei von Fett und Rost sein. Ebenfalls sollten alte Klebstoffreste entfernt werden. Hierfür die Oberfläche mit dem Kunststoffreiniger reinigen und den Kunststoffprimer auftragen. Die Abluftzeit ist zu beachten. Vor dem Aufschrauben des Statkmischer etwas Klebstoff verwerfen. Die ersten 2 cm Klebstoff aus dem Statkmischer sollten ebenfalls nicht verwendet werden. Beim Klebstoffauftrag sollte der Mischer im Klebstoff bleiben um eine Blasenbildung zu verhindern. Die Verarbeitungsanleitung beachten. Die Verarbeitungstemperatur liegt zwingend zwischen +15°C und +25°C.

Leistungsnachweis



Hinweis

Nicht geeignet für PE (Polyethylen), PP (Polypropylen) und PTFE (Polytetrafluorethylen). Aufgrund von teilweise bei der Kunststoffherstellung eingesetzten Beschichtungen und Trennmitteln, kann es im Einzelfall zu Haftungsproblemen kommen. Materialverträglichkeit ggf. an einer nicht sichtbaren Stelle prüfen.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleichbleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.

TECHNICAL DATA SHEET

2C plastic adhesive Replast® ME 90 sec.

Art. no. 0893 500 051

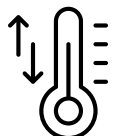
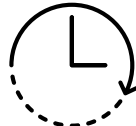
P. Qty.: 1 / 6

2C adhesive for repairing and connecting plastic parts

Suitable for all plastics except PE (polyethylene), PP (polypropylene) and PTFE (polytetrafluoroethylene)



Contents	50 ml
Container	Double cartridge
Chemical basis	Two-component polyurethane
Colour	Black
Density	1.27 g/cm ³
Working life	90 s
Full curing speed/conditions	0.5 mm/min/23 °C and 50% relative humidity
Min./max. processing temperature	15 to 25 °C
Min./max. temperature resistance	-40 to 100 °C
Solvent-free	Yes
Silicone-free	Yes
Shelf life from production/conditions	24 Month/at 23 °C and 50% relative humidity, no exposure to direct sunlight
Sustainability	Pollutants/Emissions
Min. combined tension and shear resistance	20 MPa
Shore D hardness	70 +/- 5
Materials to bond	Hard PVC (Plastic)
Properties of the adhesive	Can be used outdoors, Fast fixing, Rigid bonding
Can be sanded after	10 min
Sanding conditions	23 °C



TECHNICAL DATA SHEET

Application area

For easy repair and connection of plastic parts such as spoilers, radiator grilles, trim clips, brackets on headlights, aprons, bumpers, wheel arches, etc. Suitable for use in the food industry (NSF P1)

Application information

The substrate must be capable of bearing loads and must be clean, dry and free from grease and rust. Old adhesive residues must also be removed. To do so, clean the surface with the plastic cleaner and apply the plastic primer. The flash-off time must be observed. Discard some adhesive before screwing on the mixer nozzle. The first 2 cm of adhesive from the mixer nozzle should also not be used. When applying the adhesive, the mixer should remain in the adhesive to prevent bubbles forming. Observe the processing instructions. The processing temperature must be between +15°C and +25°C.

Proof of Performance



Notice

Not suitable for PE (polyethylene), PP (polypropylene) or PTFE (polytetrafluoroethylene). There may be adhesion problems in individual cases due to the coatings and release agents used in some cases in the plastic production process. Check material compatibility on a non-visible area if necessary.

The usage instructions are recommendations based on the tests we have conducted and on our experience; carry out your own tests before each application. Due to the large number of applications and storage and processing conditions, we do not assume any liability for a specific application result. If our free customer service provides technical information or acts as an advisory service, no responsibility is assumed by this service except where the advice or information given falls within the scope of our specified, contractually agreed service or the advisor was acting deliberately. We guarantee the consistent quality of our products. We reserve the right to make technical changes and further develop products.