

MIL-A-46050C

### 1-Komponenten Kleb- und Dichtstoffe

### Contact Cyanacrylatklebstoffe

## VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff





Ethyl

#### Cyanacrylatklebstoff für Gummi und Kunststoffe mittelviskos | schnelle Aushärtung | NSF-Zulassung

WEICON Contact VA 1401 zeigt auf Gewebe, Papier, Pappe, Karton sowie Schaumgummi und großporigen Elastomeren eine gute Aushärtung. Es ist ein Universaltyp für die Verklebung von Metallen, Kunststoffen und Gummi, sowohl mit- als auch untereinander.

#### Charakteristik

Rasis

Da010		,.
Konsistenz		flüssig
Beschaffenheit		farblose, klare Substanz
Farbe nach der Aushärtung		farblos
Silikonfrei		ja
Hydrochinonfrei		ja
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur	9 Mon.
Mindestlagerfähigkeit gekühlt	bei +2 °C bis +7 °C	12 Mon.
-ermittelt bei		23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit
Verarbeitung		
Verarbeitungstemperatur		+15 °C bis +40 °C
relative Luftfeuchtigkeit		40% - 70%
Viskosität		100 - 150
Dichte	(+20 °C)	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Spaltüberbrückung bis max.		0,15 mm

•		
Anfangshaftung in Sekur	nden (Scherfestigkeit: 0,5 MPa)	
-ermittelt bei		23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit
an Aluminium sandgestrahlt		~3 Sek.
an ABS unvorbehandelt		~9 Sek.
an Hart-PVC unvorbehandelt		~7 Sek.
Endhärte	(100 % der Festigkeit)	24 Std.
Mechanische Eigensch	naften nach der Aushärtung	
Zugscherfestigkeit gemä	iß DIN EN 1465	
Stahl sandgestrahlt		13-22 MPa
Aluminium sandgestrahlt		8-16 MPa
Hart-PVC unvorbehandelt		8-14 MPa
ABS unvorbehandelt		6-13 MPa
PC (Polycarbor	nat)	6-13 MPa
Thermische Kennwerte	•	
Temperaturbeständigkei	t	-50°C bis +120 °C
Erweichungstemperatur		+150 °C
Brechungsindex		~ 1,49 nD20
Wärmeausdehnungskoe	ffizient	~ 80 x 10^-6 m/(m·K)
Wärmeleitfähigkeit	DIN EN ISO 22007-4	~0,1 W/m·K
Elektrische Kennwerte		
Durchgangswiderstand	DIN IEC93	>10^15 Ω·cm
Durchschlagsfestigkeit		~ 25 kV/mm
Zulassungen / Richtlini	en	
NSF		S4 (FDA 21 CFR)
ISSA-Code		75.629.12/13/14/16
IMPA-Code		815245/46/47/48

#### Gebrauchshinweise

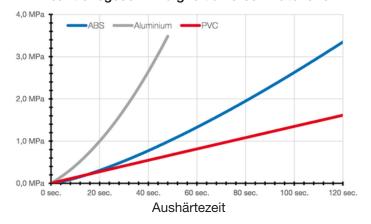
MIL-Spec

Aushärtung

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

entspricht

#### Reaktionsgeschwindigkeit diverser Materialien



#### Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Spain phone +34 (0) 914 7997 34

WEICON GmbH & Co. KG ohone +49 (0) 251 9322 0

Italy phone +39 (0) 010 2924 871

WEICON Romania SRL phone +40 (0) 3 65 730 763

WEICON SA (Pty) Ltd South Africa phone +27 (0) 21 709 0088 info@weicon.co.za WEICON South East Asia Pte Ltd ne (+65) 6710 7671

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti. Türkiye Tel.: +90 (0) 212 465 33 65



#### 1-Komponenten Kleb- und Dichtstoffe

### Contact Cyanacrylatklebstoffe

Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz und Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung.

VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff

Verarbeitung WEICON von Contact Cyanacrylatklebstoffen müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Voraussetzung für eine einwandfreie Verklebung sind saubere und trockene Klebflächen (Reinigen und Entfetten mit WEICON Oberflächen-Reiniger). Glatte Oberflächen sollten mechanisch aufgeraut werden. Zur Haftverbesserung bei schwer verklebbaren Kunststoffen (z. B. PE, PP, POM, PTFE), thermoplastischen Elastomeren (TPE) und Silikonen kann WEICON CA-Primer auf die Klebfläche aufgetragen werden.

#### Contact Primer für Polyolefine

Viele Kunststoffe lassen sich ohne vorherige Behandlung nicht bzw. nur bedingt verkleben. Durch die Vorbehandlung dieser Kunststoffe mit WEICON Contact Primer wird eine Veränderung der Oberflächenstruktur erzielt. Dadurch wird die Verbindung der sonst nur schwer verklebbaren Kunststoffe, z. B. Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP) aus der Gruppe der Polyolefine, ermöglicht. Auch moderne thermoplastische Elastomere (TPE), PTFE und damit verwandte Kunststoffe sowie Silikone lassen sich nach Vorbehandlung mit WEICON Contact Primer verkleben.

#### Verarbeitung

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Lieferform, von Hand direkt aus dem Gebinde oder mit entsprechenden Dosiergeräten verarbeitet werden.

WEICON Contact Cyanacrylatklebstoff wird nur auf eine der zu verklebenden Oberflächen aufgetragen. Die Schichtdicke des Klebstoffauftrags sollte zwischen min. 0,05 mm und max. 0,2 mm liegen, da sonst eine Durchhärtung nicht sichergestellt ist. Bei großflächigen Verklebungen ist WEICON Contact Cyanacrylatklebstoff punktweise aufzutragen, um innere Spannungen zu vermeiden. WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffe sind sehr ergiebig. Ein Tropfen reicht für eine Klebfläche von 3 bis 5 cm<sup>2</sup>.

#### **Aushärtung**

Nach dem Produktauftrag müssen die zu verklebenden Teile zügig gefügt und eventuell fixiert werden, da die Aushärtung der Produkte bereits durch die in der Umgebungsluft vorhandene bzw. an den Klebflächen kondensierte Luftfeuchtigkeit gestartet wird.

Die zu verklebenden Teile sollten bei einer relativen Luftfeuchte von 40 % bis 70 % verklebt werden. Unterhalb von 40 % wird die Aushärtung sehr stark verlangsamt oder verhindert. Bei einer Luftfeuchtigkeit oberhalb 70 % oder stark basischen Substraten (z. B. Gläsern) besteht die Gefahr der Schockhärtung. Bestimmte Werkstoffe zeigen in diesen Fällen einen Festigkeitsabfall aufgrund von Spannungen in der Klebeschicht von 10 % bis 15 %. Basisch reagierende Oberflächen (pH-Wert > 7) beschleunigen die Durchhärtung, sauer reagierende Oberflächen (pH-Wert <7) verzögern sie und können die Polymerisation im Extremfall völlig verhindern. Wenn die Aushärtung durch Faktoren, wie z. B. zu großer Klebspalt, poröse oder saure Oberfläche verzögert oder gestört wird, ist der Einsatz des WEICON Contact Aktivators empfehlenswert.

#### WEICON Contact Aktivator

Der Aktivator beschleunigt die Aushärtung von WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen. Bei Einsatz auf saugenden Untergründen, wie z. B. Holz, Schaumstoff etc., und allen chemisch behandelten Oberflächen, wie z. B. galvanisch verzinktem Metall etc., beträgt die Wirksamkeit des Aktivators ca. eine Minute. Bei nicht saugenden Untergründen bleibt der Aktivator bis ca. 12 Stunden wirksam. Eine Anwendung ist sinnvoll bei:

- hochviskosen WEICON Contact Typen
- großen Schichtstärken
- saugenden und porösen Oberflächen
- passiven Werkstoffen (alkalische Oberflächen wie z. B. verzinkte Metallteile)
- ungünstigen Umweltbedingungen (niedrige Temperaturen, zu geringe Luftfeuchtigkeit < 30 %)

#### Lagerung

WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffe im ungeöffneten Zustand bei Raumtemperatur trocken lagern und direktes Sonnenlicht vermeiden. Bei gekühlter Lagerung (+2 °C bis +7 °C) verlängert sich die Lagerfähigkeit.

#### Lieferumfang

Klebstoff

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.



### 1-Komponenten Kleb- und Dichtstoffe

## Contact Cyanacrylatklebstoffe

# VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff

#### Zubehör

10024317	Oberflächenreiniger, 150 ml, transparent
10024313	Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent
10000282	CA-Aktivator Spray, 150 ml
10033805	CA-Aktivator Spray AC, 150 ml
10000275	CA-Primer für Polyolefine, 10 ml
10000278	CA-Primer für Polyolefine, 100 ml
10068262	Feindosierspitze S Gr. 0, 1 Stück
10068261	Feindosierspitze A Gr. 0,5mm, 1 Stück
10012382	Contact Füller, 30 g, transparent
10063106	Contact Füller, 30 g, schwarz
10059034	CA-Entferner, 12 ml
10051358	CA-Entferner, 30 ml
10010887	Verarbeitungsspatel, 1 Stück

#### Erhältliche Gebindegrößen

10001557	VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff, 0,5 kg
10016402	VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff, 30 g
10018869	VA 1401 Cyanacrylat-Klebstoff, 12 g
10019787	VA 1401 Cvanacrylat-Klebstoff, 60 g

#### Umrechnungstabelle

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	$Nm \times 0,738 = Ib \cdot ft$
$\mu$ m/25,4 = mil	Nm x 141,62 = oz·in
$N \times 0,225 = Ib$	mPa⋅s = cP
$N/mm^2 x 145 = psi$	$N/cm \times 0,571 = lb/in$
MPa x 145 = psi	$kV/mm \times 25,4 = V/mil$



Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbielbende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeitert die alleinige Verantwortung.

Spain phone +34 (0) 914 7997 34 info@weicon.es

WEICON GmbH & Co. KG (Headquaters) Germany phone +49 (0) 251 9322 0 info@weicon.de

WEICON Italia S.r.L. Italy phone +39 (0) 010 2924 871 info@weicon.it WEICON Romania SRL phone +40 (0) 3 65 730 763

WEICON SA (Pty) Ltd South Africa phone +27 (0) 21 709 0088 info@weicon.co.za

WEICON South East Asia Pte Ltd Singapore Phone (+65) 6710 7671 info@weicon.com.sg

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti. Türkiye Tel.: +90 (0) 212 465 33 65