

RUDERER 4918

2-Komponenten-Strukturklebstoff in praktischen Doppelkartuschen

Produktkenndaten:

	A-Komponente	B-Komponente
Basis:	Acryl	
Viskosität:	ca. 5000 mPas	
Dichte:	1,20 g/cm ³	
Farbe:	rot	grün
Mischungsverhältnis:	100 Volumenteile	100 Volumenteile
Topfzeit (20°C):	ca. 2-3 min	
Verarbeitungstemperatur	≥ 15°C	
Anfangsfestigkeit (20°C):	ca. 15 min	
Temperaturbeständigkeit:	ca. -30°C bis + 150°C	
Austragsart:	Einseitig mit Mischrohr oder beidseitig im No Mix Verfahren	
Lagerung:	Im geschlossenen Originalgebinde 6 Monate	
Verpackung:	Doppelkartusche mit 10 und 50 ml Inhalt	

Anwendungsbereich:

Verklebung von Metallen, wie Stahl, Aluminium, Kupfer, Chrom, Messing, Nickel, Zink, pulverbeschichteten oder lackierten Metallen untereinander, sowie mit Polyester, PVC, ABS, Epoxidharzen, Glas, Holz, Beton, Stein.

RUDERER 4918 zeichnet sich durch eine hohe Flexibilität, hohe Temperaturbeständigkeit sowie ein hohe Kraftübertragung und kurze Verarbeitungszeit aus.

Seite 1 von 2

RUDERER KLEBTECHNIK GMBH · Horthäuser Straße 2 · 85604 Zorneding · Tel. 0 81 06/24 21-0 · Fax 0 81 06/24 21-19
info@ruderer.de · www.ruderer.de

RUDERER 4918

Seite 2 von 2

Anwendungshinweise:

Um eine optimale Fetigkeit zu erreichen müssen die Klebeflächen trocken und sauber, insbesondere frei von Rost, Staub, Öl, Fett oder Trennmittel sein. Die Klebeflächen werden am Besten mit einem guten Fettlösemittel wie z.B. Essigester oder Aceton gereinigt. Angeschliffene bzw. sandgestrahlte Klebeflächen ermöglichen deutlich höhere Festigkeitswerte. Kunststoffe sollten mit Reinigungsbenzin oder Isopropanol gereinigt werden, damit die Kunststoffoberflächen nicht angegriffen werden.

Die richtige Dosierung beider Komponenten ist durch die Verpackungsform vorgegeben, der Verarbeiter muss jedoch auf eine vollständige, homogene Vermischung der beiden Komponenten achten.

Bei Verarbeitung mit Mischrohr wird die Klebefuge opak bis transparent. Die Verarbeitungszeit mit Mischrohr ist sehr kurz. Wenn nicht sichergestellt werden kann, dass der Klebstoff innerhalb 3 Min. aufgetragen und die Teile gefügt werden können, kann RUDERER 4918 im No Mix Verfahren verarbeitet werden.

Bei diesem Verfahren kann der **RUDERER 4918** ohne Mischrohr und ohne Vermischung der beiden Komponenten verarbeitet werden. Hierbei werden beide Komponenten in einer Raupe übereinander auf die Klebeflächen aufgetragen. Die zu verklebenden Teile fügen und bis zum Erreichen einer Anfangsfestigkeit gegen Verrutschen fixieren.

Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 4-6 Stunden erreicht.

Für die Verarbeitung der 50 ml Doppelkammerkartuschen wird eine spezielle Auspresspistole benötigt.