Technisches Datenblatt

Penloc® GTI

Produktmerkmale

Modifiziertes Acrylat | 2 K | lösemittelfrei | Raumtemperatur härtend

- Verklebung von Metall, Glas, Keramik, Holz und viele Kunststoffe (außer PE und PP)
- Hochleistungs-Strukturklebstoff
- Flexibel
- Hohe Kraftübertragung und gute Temperaturbeständigkeit

Aushärtung

Dieses Produkt ist ein Zweikomponentenklebstoff. Der Klebstoff kann nach dem Mischen der beiden Komponenten im angegebenen Verhältnis aufgetragen werden. Die Menge des gemischten Klebstoffs sollte berücksichtigt werden, da er für eine optimale Dosierung und Anwendung innerhalb der angegebenen Topfzeit aufgetragen werden muss.

Mischungsverhältnis	Topfzeit
1:1	1 min

Dieser Klebstoff kann bei Raumtemperatur ausgehärtet werden. Typische Härtungstemperaturen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Härtung	Zeit
Anfangsfestigkeit	5 – 7 min
Endfestigkeit	4 – 6 h
Abbindezeit	4 min

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie beziehen sich auf die Aushärtung in Laborumgebung von 2g Klebstoff ohne Berücksichtigung der Aufheizzeiten der Fügeteile. Die tatsächlichen Aushärtezeiten können je nach Fügeteilgröße, Konfiguration, Klebstoffvolumen, Temperatur und Zeit variieren.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 12 h erreicht.

Technische Daten

Basis	Acrylat
Transparenz/Farbe Teil A	grün
Transparenz/Farbe Teil B	rosa
Transparenz/Farbe Mix	Transparent, grau

Technisches Datenblatt

Penloc® GTI

Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C) Teil A *PE-Norm 001*	4 000 – 6 000
Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C) Teil B *PE-Norm 001*	4 000 – 6 000
Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp.4 / 30 rpm) Mix *PE-Norm 001*	5 000
Dichte [g/cm³] *PE-Norm 004*	1,2
Flammpunkt [°C] *PE-Norm 050*	> 16

Im ausgehärteten Zustand	
Härte Shore D *PE-Norm 006*	55
Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 – 150
Linearer Schrumpf [%] *PE-Norm 031*	< 1
Wasseraufnahme [%] *PE-Norm 016*	< 9

Glasübergangstemperatur - DSC [°C] *PE-Norm 009*	50 – 55

E-Modul – Zugprüfung [MPa] *PE-Norm 056*	462
Zugspannung [MPa] *PE-Norm 014*	8
Bruchdehnung [%] *PE-Norm 014*	4
Zugscherfestigkeit Stahl/Stahl [MPa]	27
Zugscherfestigkeit Edelstahl/Edelstahl [MPa]	21
Zugscherfestigkeit Al/Al [MPa]	22
Zugscherfestigkeit PC/PC [MPa]	*5
Zugscherfestigkeit PMMA/PMMA [MPa]	*3
Zugscherfestigkeit Polyester/ Polyester [MPa]	3
Zugscherfestigkeit PVC/PVC [MPa]	8
Zugscherfestigkeit ABS/ABS [MPa]	*8

**** Substratbruch***

Technisches Datenblatt

Penloc® GTI

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	Bei Raumtemperatur max. 25 °C	Bei Raumtemperatur max. 25 °C	Bei Lieferung min. 4,5 Monate max. 9 Monate
Weitere Gebinde			

Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Microstatic Mischer bieten die Möglichkeit, den Klebstoff während der Abgabe effizient zu mischen. Viele im Handel erhältliche Ventil- und Steuerungsoptionen sind verfügbar, um eine genaue und gleichmäßige Klebstoffdosierung zu gewährleisten. Wenn Sie Fragen zu Dosierung und Aushärtung haben, wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung für Anwendungstechnik. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, dürfen der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate nicht kalt sein und sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung

Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Panacol kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepackt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

Technisches Datenblatt

Penloc® GTI

Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuelle EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEGEBENEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Panacol.