

Repos MMA Colle structurale

50 ml / 2700-20

Description / propriétés

Normfest Repos (MMA) est une colle structurale à 2 composants pour les assemblages métalliques, les plastiques modernes difficiles à coller et les matériaux composites innovants. Le plus souvent sans traitement chimique ou mécanique préalable des surfaces, on obtient des assemblages très résistants, visco-élastiques. Par rapport aux collages structuraux classiques (par ex. époxy), Repos (MMA) convainc par sa résistance exceptionnelle au cisaillement, son élasticité résiduelle ainsi que sa résistance aux températures extrêmes. Grâce à sa viscosité, la colle est facile à utiliser.

et résiste largement à l'écoulement. Repos (MMA) est considéré comme une alternative d'avenir à de nombreuses méthodes d'assemblage mécaniques, telles que le soudage, le brasage ou le rivetage.

pour le collage de PVC, PRV, acier et aluminium le matériau devient rigide

résistant à la température : -50°C à +120°C

pour l'assemblage de différents

supports, tels que : support de pare-soleil,

revêtement en plastique, carbone sur acier,

pièces en aluminium sur support en acier, etc.

utilisable sans traitement chimique ou mécanique préalable

possède, avec 35 Mpa, une énorme résistance au cisaillement à la traction sans solvants ni

composés organiques volatils

température de traitement : +10°C à +30°C sec

au toucher après env. 15 min. complètement sec

après env. 24 h

résistant à l'huile



Conseils d'utilisation

Afin d'éviter des irrégularités dans le produit durci, il est nécessaire de respecter strictement le rapport de mélange (1:1). Pour obtenir un mélange homogène des composants, il faut disposer de des mélangeurs avec au moins 16 éléments de mélange. Les surfaces doivent être exemptes de poussière, d'huiles, de graisses, etc.

et autres. Pour les métaux nus, il est recommandé de les nettoyer préalablement avec un solvant. Enlever la rouille et les

autres corrosions et remplissez les zones endommagées avec le Repos (MMA). En principe, un prétraitement chimique et/ou mécanique ultérieur (ponçage, sablage) des surfaces améliore toujours l'adhérence. Ouvrez la

cartouche et mettez le mélangeur statique en place. Allez ensuite directement sur les

pièces à coller. La colle doit être appliquée directement sur le substrat sous la forme d'un film fin ou d'un cordon ou d'une goutte. L'épaisseur de l'application dépend de la nature des matériaux à coller (idéalement de 0,75 mm

à 3 mm). Les pièces doivent être placées dans la position souhaitée pendant le temps d'application. Des

corrections ultérieures réduisent la résistance de la colle. Veillez à ce qu'il y ait un contact solide entre les pièces à assembler. Le temps de durcissement dépend de l'épaisseur de la couche et de la température.

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie Aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

Temperatur des frischen Klebstoffs. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt bei 22°C. Materialien mit hoher Wärmeleitfähigkeit verzögern die Aushärtung. Eine Verarbeitung des Repos (MMA) unter 10°C ist nicht möglich. Die Aushärtengeschwindigkeiten variieren je nach Materialoberfläche (Stahl reagiert schneller als Kunststoff). Der optimale Klebspalt liegt bei 1-4 mm je nach Klebefläche, Materialausdehnung, Spannung und mechanischer Belastung. Die Endaushärtung wird nach ca. 24 Stunden erreicht (abhängig von der Temperatur, Material und Spaltmaß).

Hinweis: Bei der Vermischung der beiden Komponenten kommt es zu einer chemischen Reaktion, bei der Reaktionswärme entsteht. Bei größeren Mengen kann es zu einem deutlichen Temperaturanstieg im Material kommen. Idealerweise sind die Teile mit einer geringen Schichtdicke (bis zu 3mm) zu fügen. Ein Spaltmaß von 4mm sollte nicht überschritten werden. Entsorgen Sie das reagierende Material nicht in Plastikbehältern und halten Sie metallische Werkstücke während der Aushärtungsreaktion nicht in den Händen.

Einsatzbereiche

Der Repos (MMA) Klebstoff kann ideal in den Bereichen Karosserierohrbau, Automobil, Caravan, Busse, LKW & Nutzfahrzeuge, Schienenfahrzeuge (Waggonbau), Landmaschinen, Sonderfahrzeugbau eingesetzt werden. Verklebt, mitt- und aufeinander, werden kann dieser Klebstoff z.B. mit den Materialien:

Verklebung von Zierleisten und Blenden
GFK-Teile im Front- und Heckbereich
werden mit dem Rahmen verbunden
GFK- Teile auf Stahl
Aluminiumteile auf Stahluntergrund
Carbonelemente auf Stahl
Scheinwerfer-Halterungen
Kunststoffverkleidungen und -gehäuse
Gepäckraumabdeckungen
Verstärkung und Einbau von
Bodenblechen
Ankleben von Blechen
Dachverklebungen
Einklebungen von Versteifungen
Verkleben von Mulden
Verklebungen von Kühlaufliegern
Verkleben von Wagenkästen (Zugbau)
Verklebungen am Busrahmen
Heckspoiler
Karosseriekomponenten, Kantenversteifung

Technische Daten

Lösemittel: nein
flüchtige organische Verbindungen (VOC): nein
Konsistenz: pastös
Viskosität @ (+23°C / 50% rF): 100.00 mPas
Mischverhältnis (Volumen): 1:1
Dichte @ (+23°C / 50% rF): 0,97 g/ml
Shore Härte (D): Sh-D 78
Verarbeitungstemperatur (Material): +10°C bis +30°C
Temperatureinsatzbereit (Umgebung): +6°C bis +30°C
Temperaturbeständig: -50°C bis +120°C
Topfzeit @ (+23°C / 50% rF): 4-8 Min.
Verarbeitungszeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 4 Min.
Trockenklebrigkeit (tack free) @ (+23°C / 50% rF): ca. 10 Min.
Handfestigkeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 15 Min.
Durchhärungszeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 24 h
Zugscherfestigkeit (DIN 53283): Stahl/Stahl ca. 30N/mm², AL/Al ca. 27N/mm², ABS/ABS ca. 18N/mm², GFK/GFK ca. 16N/mm², PC/PC ca. 8N/mm²
Dehnung: ca. 19%
Volumenänderung: <5%

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

maximales Spaltmaß: ca. 4mm

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs -und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.