



## TECHNISCHES DATENBLATT

### ergo® 1625 (ergo® 1624 + ergo® 1600)

ergo® 1625 ist ein pastöser, schnell härtender zweikomponentiger Klebstoff auf Basis modifizierter Acrylate, geeignet, um Kunststoffe und Metalle mit und untereinander strukturell zu verkleben. Im Verhältnis 10:1 gemischt ist das Produkt, je nach Temperatur ca. 7 Minuten verarbeitbar und erreicht bei Raumtemperatur bereits nach 15 Minuten seine Funktionsfestigkeit.

#### VORTEILE

- Hervorragende Reißdehnung
- Gute Adhäsion zu vielen Werkstoffen
- Standfeste Paste
- Füllt Spalte bis zu 2mm
- Exzellente Lastübertragung
- Beständig gegen Bewitterung und Feuchte
- Klebt ohne Oberflächenvorbehandlung
- 100% Reaktivsubstanz

#### ANWENDUNGSBEREICHE

Haushaltsgeräte, Werbetafeln und Verkehrsleitsysteme, Elektronik und Elektrotechnik, Fahrzeugindustrie, Möbel und Einrichtungen, Fenster und Türen, Bus-, Schienen- und Nutzfahrzeugbau, Boots- und Schiffsbau

#### PRODUKT DATEN

##### Physikalische Eigenschaften - flüssig, bei 23°C

	<b>ergo.® 1624</b>	<b>ergo.® 1600</b>
Viskosität [mPas]	~ 110.000	~ 55.000
Farbe	beige	weiß
Mischungsverhältnis, Volumen	10	1
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,00	1,12 – 1,15
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis + 40°C	



- 2 -

## Physikalische Eigenschaften - nach Aushärtung

Zugfestigkeit, DIN 53504	~ 10 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit, DIN EN 1465, an Stahl	~ 17 N/mm <sup>2</sup>
Edelstahl	~ 16 N/mm <sup>2</sup>
Aluminium	~ 16 N/mm <sup>2</sup>
GFK	Bruch im Prüfstreifen
PMMA	Bruch im Prüfstreifen
ABS	Bruch im Prüfstreifen
Bruchdehnung	~ 160 %
Topfzeit	~ 7 Minuten
Funktionsfestigkeit	~ 15 Minuten
Endfestigkeit	~ 24 Stunden
Glasübergangstemperatur, DIN 53445	60°C
Shore D-Härte, DIN 53505	~ 60
Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 100°C

## ARBEITSWEISE

### Mischung

ergo® 1625 ist in Doppelkammerkartuschen verfügbar.

Mit aufgesetztem statischem Mischrohr und unter Verwendung der geeigneten Dosierpistole ist das Produkt problemlos anwendbar, wobei Mischungsfehler vermieden werden.

Achtung: Wenn die Aushärtung im Mischrohr begonnen hat, muss es durch ein neues ersetzt werden.

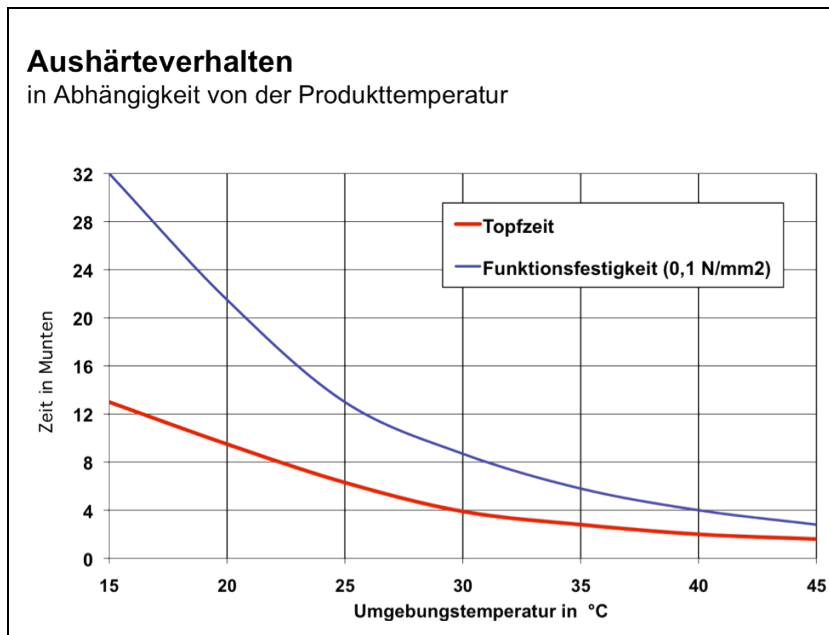
### Verwendung

Der Klebstoff wird in ausreichender Menge über ein statisches Mischrohr als dünne Raupe oder als gleichmäßiger Film auf ein Bauteil aufgetragen. Die Bauteile müssen innerhalb der Topfzeit gefügt und mindestens bis zum Erreichen der Funktionsfähigkeit fixiert werden. Zu frühes Bewegen der Bauteile kann die erzielbare Endfestigkeit beeinträchtigen.



## Temperatureinfluss

Klebstoffeinsatz bei 12°C bis 23°C stellt eine saubere Aushärtung sicher. Temperaturen unter 12°C vermindern die Aushärtegeschwindigkeit; oberhalb von 23°C härtet das Produkt deutlich schneller als spezifiziert. Temperaturänderungen beeinflussen auch die Viskosität der Einzelkomponenten.



## Handling und Lagerung

Bedingt durch die hohe Reaktivität des Produktes und die damit verbundene Wärmeentwicklung sollten keine grösseren Mengen angemischt werden. Die dabei entstehende Wärmemenge kann zum Verdampfen des Produktes und Geruchsbelästigung führen. Überschüssiges Material nicht in Kunststoffbehälter entsorgen, denn diese könnten Schmelzen.

## Lagerung und Lagerstabilität

Die Lagerstabilität von ergo® 1625 beträgt bei 20°C ein Jahr ab Zeitpunkt der Herstellung. Das Ablaufdatum ist dem Etikett zu entnehmen. Temperaturen oberhalb 20°C setzen die Lagerstabilität herab. Niedrigere Temperaturen (7-12°C) erhöhen die Lagerfähigkeit. Das Produkt sollte jedoch vor Frost geschützt werden (nicht tief kühlen).

## Vorsichtsmassnahmen

Vollständige Informationen zur Sicherheit und sachgemäßem Umgang können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Reinigung

Reinigung ist am leichtesten, wenn das Produkt noch flüssig ist.

Ausgehärtetes Material mechanisch entfernen und mit einem Lösungsmittel wie z.B. Aceton wegwischen.

Verschüttetes Produkt mit einem Absorptionsmittel aufnehmen und wie entzündliches Material entsorgen.

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben.

Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schließt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.