

Technisches Datenblatt / Technical Data Sheet

für / for

PASCO Duo Power

Physikalische Eigenschaften

Kleber Part A:

Chemische Basis	Methyl Methacrylat
Farbe	milchig
Dichte	ca. 0,97
Viskosität @20°C mPa·s Brookfield	130.000 bis 150.000
Flammpunkt	11°C
Ausdehnungskoeffizient ($\mu/m^{\circ}C$)	60-120x10 E-6

Aktivator Part B:

Chemische Basis	Methyl Methacrylat
Farbe	milchig
Dichte	ca. 0,95
Viskosität @20°C mPa·s Brookfield	150.000 bis 200.000
Flammpunkt	11°C

Gemischt A&B:

Farbe	milchig
Dichte	ca. 0,97
Viskosität @20°C mPa·s Brookfield Helipath	< 4Min 150.000 bis 200.000
Mix Ratio nach Gewicht	1:1
Mix Ratio nach Volumen	1:1
Topfzeit	5 bis 7 Minuten
Fixierzeit	10 bis 12 Minuten
Lagerstabilität 20°C	12 Monate

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren neuesten Kenntnissen und Erfahrungen. Da die Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann.

The data mentioned in this datasheet, particularly the recommendations for application and use of our products are based on our newest knowledge and experience. Due to the fact of having so many different materials involved and conditions of applications which are out of our influence, we strongly recommended to do applications. Except for willful acts any liability based on such recommendations or any verbal advice is hereby expressly excluded.

PASCO-Industrieklebstoffe – Inh. Christian Brand - Trattenstr. 42a - A-9470 St. Paul/Lav.

☎ +43 4357 3988

☎ +43 4357 3989

E-mail: info@pascofix.at

Typische Eigenschaften (ausgehärtet):

Temperaturbeständigkeit:	-55°C bis +120°C
Reißdehnung	2,4 %
Handfest	1 Stunde
Schrumpfung (7Tage)	5%
Shore Härte D	75
Spaltfüllung	1-10 mm

ASTM D1002 Ergebnisse (Zugscherfestigkeit):

Stahl/Stahl	bis zu 30 N/mm ²
Aluminium/Aluminium	bis zu 27 N/mm ²
Polycarbonate	bis zu 13 N/mm ²
ABS/ABS	bis zu 8 N/mm ²

Eigenschaften:

- Verklebt Metall, Stein, Keramik
- Extrem hohe Festigkeiten
- Witterungsbeständig
- MD-Megabond verklebt Metall, Holz und Kunststoff.
- MD-Megabond ist einfach in der Anwendung.
- MD-Megabond erzielt höhere Festigkeiten bei geringer/keiner Oberflächenbehandlung
- Beständig gegen Benzin und Kerosin

Verarbeitungshinweis (25 ml):

Die Klebeflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Ausgezeichnete Ergebnisse werden durch ein mechanisches Aufrauen der Klebefläche erreicht. Verschlusskappe abdrehen, Mischdüse aufstecken und festdrehen. Material ausdrücken und die ersten 2 g entsorgen, da diese noch nicht 1:1 gemischt sind. Die Abbindezeit verkürzt sich bei hohen Temperaturen. Werkstücke zusammenfügen und fixieren. Angebrochene Kartusche kühl und trocken lagern.

Handhabung und Lagerung:

Bedingt durch die hohe Reaktivität des Produktes und der damit verbundenen Exothermie sollten keine größeren Mengen angemischt werden. Die dabei entstehende Wärme kann zum Verdampfen des Produktes und Geruchsbelästigung führen. Überschüssiges Material nicht in Kunststoffbehälter entsorgen, denn diese könnten schmelzen.

Lagerung und Lagerstabilität:

Die Lagerstabilität von PASCO Duo Power beträgt bei < 20°C ein Jahr vom Zeitpunkt der Herstellung. Temperaturen oberhalb von 25°C verringern die Lagerstabilität. Niedrigere Temperaturen (5 – 12°C) erhöhen die Lagerfähigkeit.

Bei Überschreitung der Lagertemperatur von über +40°C und hoher Luftfeuchtigkeit verringert sich die Lagerstabilität auf 6 Monate. Das Produkt sollte vor Frost geschützt werden (nicht tief kühlen). Aus dem Gebinde entnommenes Material kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Es kann keine Haftung für Material übernommen werden, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht.

PASCO-Industrieklebstoffe – Inh. Christian Brand - Trattenstr. 42a - A-9470 St. Paul/Lav.

☎ +43 4357 3988

☎ +43 4357 3989

E-mail: info@pascofix.at

Reinigung:

Reinigung ist am leichtesten, wenn das Produkt noch flüssig ist. Ausgehärtetes Material mechanisch entfernen (abkratzen) und mit einem Lösungsmittel wie z.B. Aceton wegwischen. Verschüttetes Produkt mit einem Absorptionsmittel aufnehmen und wie entzündliches Material entsorgen.

Verarbeitungstemperatur:

Die Verarbeitung sollte bei Raumtemperatur (ca. +20°C) erfolgen. Höhere Temperaturen z. B. +40°C verkürzen die Positionier- und Aushärtezeiten um ca. 30%; niedrige Temperaturen um +10°C erhöhen die jeweiligen Zeiten um ca. 50%, bis ab +5°C fast keine Reaktion mehr erfolgt.

Vorsichtsmaßnahmen:

Vollständige Informationen zur Sicherheit und sachgemäßer Handhabung können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

PASCO-Industrieklebstoffe – Inh. Christian Brand - Trattenstr. 42a - A-9470 St. Paul/Lav.

☎ +43 4357 3988 ☎ +43 4357 3989 E-mail: info@pascofix.at