

Produktmerkmale

Cyanolit® 203 TX ist ein einkomponentiger, transparenter und feuchtigkeitsbeständiger Cyanacrylatklebstoff, mit einer sehr guter Haftung auf Metallen, Kunststoffen und Elastomeren.

Aufgrund der hohen Viskosität ist Cyanolit® 203 TX für spaltfüllende Verklebungen oder raue Fügeoberflächen optimal geeignet. Die thixotropen Eigenschaften ermöglichen eine einfache, schnelle und automatisierte Verarbeitung.

Cyanolit® 203 TX ist nach USP Class VI freigegeben und ein optimaler Klebstoff für viele Anwendungen in der Medizintechnik.

Aushärtung

Unter normalen Bedingungen härtet Cyanolit® 203 TX durch Feuchtigkeit bei Raumtemperatur aus. Die Aushärtegeschwindigkeit ist von der Spaltbreite und der Luftfeuchtigkeit abhängig. Eine geringe Spaltbreite und eine hohe Luftfeuchtigkeit beschleunigen den Abbindeprozess.

Die zu verklebende Spaltbreite sollte 3 mm nicht überschreiten. Schon nach kurzer Zeit erreicht Cyanolit® 203 TX hohe Festigkeiten. Das Material härtet 24 Stunden nach dem Verkleben weiter nach. Erst nach dieser Zeit wird die optimale Medienbeständigkeit erreicht.

Die nachfolgende Grafik beschreibt die Abbindezeiten auf verschiedenen Substraten.

Material	(sec)
PVC	5
PMMA	10
ABS	15
PC	20
NR	5
Steel/Stahl	15

Technische Daten

Basis	Ethyl 2- Cyanacrylat
Aushärtung	1 komponentig, Luftfeuchtigkeit
Farbe	transparent, farblos

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] bei niedriger Scherrate (Brookfield LVT, 25 °C, CP 3/6 rpm) PE-Norm 001	5.000 - 10.000
Viskosität [mPas] bei hoher Scherrate (Brookfield LVT, 25 °C, CP 3/60 rpm) PE-Norm 001	1.300 - 1.500
Thixotropieindex PE-Norm 001	4 - 8
Dichte [g/cm ³] PE-Norm 004	1,05

Flammpunkt [°C] 83

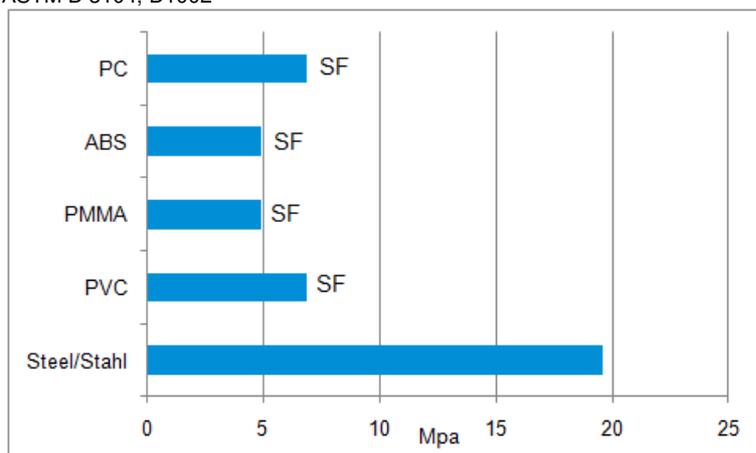
Im ausgehärteten Zustand

Härte Rockwell M 70 - 85

Temperaturbeständigkeit [°C] -80 - 80

Zugscherfestigkeit [MPa]

ASTM D 3104, D1002



SF = Fügeteilbruch

Lagerung

Cyanolit® 203 TX kann im ungeöffneten Gebinde bei 5 °C bis 10 °C 6 Monate gelagert werden. Das Produkt unbedingt trocken, dunkel und kühl lagern.

Gebinde

Cyanolit® 203 TX ist in 20 g und 500 g Gebinden erhältlich.

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP®.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden. Der Klebstoff wird einseitig auf die kleinere Fügefläche, die Fügefläche mit der längeren Abbindezeit oder auf die nach oben gerichtete Seite aufgetragen. Fügen Sie sofort nach dem Klebstoffauftrag beide zu verbindenden Oberflächen zusammen.

Übermäßiger Klebstoffauftrag kann zum Ausblumen führen, zu wenig Klebstoffauftrag führt zu vorzeitigem Aushärten des Materials und reduziert die Haftfestigkeiten. Bitte testen Sie die für Ihre Anwendung geeignete Menge.

Hinweise

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.