

Acralock MMA Kleber - Auswahlhilfe

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis	Viskosität (Pas)	Topfzeit (min)	Handhabungsfestigkeit (min)	Spaltfüllung (mm)	Zugfestigkeit (Mpa)	Bruchdehnung (%)	Zug-scherfestigkeit (Mpa)
SA 1 Serie, 1:1 Mischungsverhältnis, geringe Spaltfüllung, niedrigviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 1-05	geringe Spaltfüllung für verzinkte Oberflächen für hohe Temperaturen	natur	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	5 - 8	> 15	0,1 - 5	18 - 25	50 - 75	22 - 30
SA 1-15		natur schwarz	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	15 - 20	> 45 > 60	0,1 - 5	18 - 25	50 - 75	22 - 30
HS 1 Serie, 1:1 Mischungsverhältnis, geringe Spaltfüllung, Telenklebstoff, niedrigviskoser Methacrylat-Klebstoff										
HS 1-05	geringe Spaltfüllung für verzinkte Oberflächen Telenklebstoff	natur	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	4 - 7	> 15	0,1 - 5	18 - 20	75 - 100	20 - 22
HS 1-15		schwarz	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	15 - 20	> 45	0,1 - 5	18 - 20	75 - 100	20 - 22
SA 1-300 Serie, 1:1 Mischungsverhältnis, mittlere Spaltfüllung, Alleskleber, niedrigviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 1-305	mittlere Spaltfüllung für verzinkte Oberflächen Alleskleber	natur	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	5 - 8	> 15	0,5 - 10	18 - 20	70 - 90	18 - 20
SA 1-315		natur	1:1	A:100 - 300 B: 100 - 300	15 - 20	> 45	0,5 - 10	18 - 20	70 - 90	18 - 20
SA 1-500 Serie, 1:1 Mischungsverhältnis, hohe Spaltfüllung, Alleskleber, hochviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 1-510	hohe Spaltfüllung, für verzinkte Oberflächen, hochviskos	grau	1:1	A: 300 - 500 B: 200 - 500	10 - 15	> 45	0,5 - 15	18 - 20	100 - 150	18 - 20
SA 1-530		grau	1:1	A: 300 - 500 B: 200 - 500	30 - 40	> 120	0,5 - 20	18 - 20	100 - 150	18 - 20
SA 1-560		grau	1:1	A: 300 - 500 B: 200 - 500	50 - 65	> 150	0,5 - 25	18 - 20	100 - 150	18 - 20
SA 1-590		grau	1:1	A: 300 - 500 B: 200 - 500	80 - 100	> 200	0,5 - 25	18 - 20	100 - 150	18 - 20

Acralock MMA Kleber - Auswahlhilfe

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis	Viskosität (Pas)	Topfzeit (min)	Handhabungsfestigkeit (min)	Spaltfüllung (mm)	Zugfestigkeit (Mpa)	Bruchdehnung (%)	Zugscherfestigkeit (Mpa)
SA 10 LV Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, primerlos, niedrigviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 10-05 LV	universal primerlos Metallklebstoff	schwarz creme weiß	10:1	A:200 - 500 B: 80 - 200	4 - 7	> 15	0,5 - 10	18 - 21	80 - 120	18 - 22
SA 10-15 LV		schwarz creme weiß	10:1	A:200 - 500 B: 80 - 200	12 - 16	> 30	0,5 - 12	18 - 21	80 - 120	18 - 22
SA 10-35 LV		schwarz	10:1	A:200 - 500 B: 80 - 200	30 - 35	> 60	0,5 - 12	18 - 21	80 - 120	18 - 22
LV 20		schwarz	10:1	A: 5 - 30 B: 80 - 200	15 - 20	> 45	0,1 - 2	18 - 21	80 - 120	18 - 22
SA 10 HV Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, hohe Spaltfüllung, hochviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 10-35 HV	hohe Spaltfüllung Marine Klebstoff primerlos Metallklebstoff	schwarz creme weiß	10:1	A:800 - 1.200 B: 100 - 200	30 - 40	> 60	0,5 - 20	16 - 19	150 - 200	16 - 19
SA 10-60 HV		schwarz grau	10:1	A:800 - 1.200 B: 100 - 200	50 - 65	> 120	0,5 - 30	16 - 19	150 - 200	16 - 19
SA 10-70 HV		grau schwarz	10:1	A:800 - 1.200 B: 100 - 200	65 - 80	> 150	0,5 - 30	16 - 19	150 - 200	16 - 19
SA 10-100 HV		grau	10:1	A:800 - 1.200 B: 100 - 200	80 - 100	> 180	2 - 50	16 - 19	150 - 200	16 - 19
SA 10-120 HV		grau	10:1	A:800 - 1.200 B: 100 - 200	110 - 130	> 300	2 - 50	16 - 19	150 - 200	16 - 19
SA 10 UV Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, UV-stabil, mittelviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SA 10-15 UV	mittlere Spaltfüllung UV stabil	weiß	10:1	A:200 - 400 B: 100 - 200	15 - 20	> 30	0,5 - 10	15 - 18	125 - 150	18 - 21
SA 10-40 UV		weiß	10:1	A:200 - 400 B: 100 - 200	40 - 50	> 80	0,5 - 15	15 - 18	125 - 150	18 - 21
SF 10 Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, flexibel, mittlere Festigkeit, mittelviskoser Methacrylat-Klebstoff										
SF 10-05	mittlere Spaltfüllung flexibel mittlere Festigkeit	schwarz creme weiß	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	4 - 7	> 15	0,5 - 15	10 - 11	250 - 300	10 - 11
SF 10-10		grau	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	8 - 10	> 20	0,5 - 15	10 - 11	250 - 300	10 - 11
SF 10-30		schwarz creme weiß	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	30 - 35	> 60	0,5 - 20	10 - 11	250 - 300	10 - 11
FA 10 Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, flexibel, niedrige Festigkeit, mittelviskoser Methacrylat-Klebstoff										
FA 10-05	mittlere Spaltfüllung flexibel niedrige Festigkeit	schwarz	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	4 - 7	> 15	0,5 - 15	6 - 8	350 - 400	6 - 7
FA 10-10		grau	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	8 - 10	> 20	0,5 - 15	6 - 8	350 - 400	6 - 7
FA 10-30		schwarz	10:1	A: 300 - 500 B: 100 - 200	30 - 35	> 60	0,5 - 20	6 - 8	350 - 400	6 - 7
GB 10 Serie, 10:1 Mischungsverhältnis, sehr flexibel, sehr niedrige Festigkeit, mittelviskoser Methacrylat-Klebstoff										
GB 10-05	mittlere Spaltfüllung sehr flexibel sehr niedrige Festigkeit	schwarz creme weiß	10:1	A: 300 - 500 B: 80 - 200	4 - 7	> 15	0,5 - 15	4 - 6	< 400	4 - 6
GB 10-10		schwarz grau	10:1	A: 300 - 500 B: 80 - 200	8 - 10	> 20	0,5 - 15	4 - 6	< 400	4 - 6

		Klebstoffe																				
		SA 10-05	SA 10-15	SA 10-35	SA 10-35HV	SA 10-45 HV	SA 10-60 HV	SA 10-70 HV	SA 10-100 HV	SA 10-15 UVVWHT	SA 10-40 UVVWHT	SF 10-05	SF 10-30	FA 10-05	SA 1-05	SA 1-15	SA 1-90	HS 1-05	HS 1-15 BLK	SA 1-300 Serie !! NEU !!	SA 1-500 Serie !! NEU !!	
Metalle	Aluminium	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)
	Aluminium eloxiert	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)
	Aluminium Druckguss	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)
	Messing	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)						*1)	*1)		*1)	*1)			
	Gusseisen	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)						*1)	*1)		*1)	*1)			
	C-Stahl	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)
	Eisenblech	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)		*1)	*1)		
	Ferrit	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)					*1)	*1)		*1)	*1)			
	Kalt gewalzter Stahl	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)		*1)	*1)		
	Elektrobeschichtete Metalle	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)						*1)	*1)		*1)	*1)			
	E - verzinkter Stahl														*1)	*1)		*1)	*1)			
	Heißverzinkter Stahl														*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)
	Feuerverzinkter Stahl														*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)	*4)*1)
	Kupfer														*1)	*1)		*1)	*1)			
	KTL beschichtete Metalle	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)
	Pulverlackierte Metalle	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)
Band beschichteter Stahl	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
Edelstahl 1.4301, 1.4541, 1.4307	*5)	*5)	*5)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	
Edelstahl 1.4401, 1.4571, 1.4404	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)				*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	*1)	
Plastik	ABS & ABS Mischungen	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	PMMA	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	PBT & PET	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Polyamid 6, 11, 12	*2)	*2)	*2)								*5)*2)	*5)*2)		*2)	*2)		*2)	*2)			
	Polyamid 66	*2)	*2)	*2)								*5)*2)	*5)*2)		*2)	*2)		*2)	*2)			
	Vinyl/PVC	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)
Duroplaste	Polycarbonate	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Polyurethane																					
	Polyester	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Vinylester	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Epoxy	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Phenol Harze	*5)	*5)	*5)											*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	Gelcoat/Topcoat	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*5)	*5)	*5)	*4)*5)	*4)*5)	*5)	*4)*5)	*4)*5)	*5)	*5)	
	RTM	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
	SMC/BMC	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)				*4)*5)	*4)*5)		*4)*5)	*4)*5)			
	Pultodierte Laminate	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)	*4)*5)				*4)*5)	*4)*5)		*4)*5)	*4)*5)			
RIM	P-DCPD (Telene, Metton)	*4)*6)	*4)*6)												*4)*6)	*4)*6)		*6)	*6)			
	Polyurethane	*5)	*5)									*5)	*5)	*5)	*5)	*5)		*5)	*5)			
	Polyamid	*2)	*2)	*2)											*4)*5)	*4)*5)		*4)*5)	*5)			
	PMMA/PC/ABS/PS/PVC	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	*5)	
Andere	Polyolefine																					
	ESG Glas	*3)	*3)									*3)	*3)	*3)								
	Enamel	*3)	*3)									*3)	*3)	*3)								
	Keramik	*3)	*3)	*3)											*3)	*3)		*3)	*3)			
	Holz														*5)	*5)		*5)	*5)			
	Sperrholz														*5)	*5)		*5)	*5)			
	Gummi	*5)	*5)												*5)	*5)		*5)	*5)			
	Mineralics																					
	Waben Leichtbaustoffe (Honeycombed)																					
	Beton	*5)	*5)											*5)	*5)	*5)	*5)	*5)				
	Natursteine	*5)	*5)											*5)	*5)	*5)	*5)	*5)				
	Autolacke														*5)							
	PP/PE																					
	Teflon																					
Viton																						

Auswahl:
■ ausgezeichnet geeignet
■ gut geeignet
■ Tests notwendig
■ nicht empfohlen

Oberflächenvorbereitung:
 *1) AP1 Metallreiniger *4) Körnung 40 aufrauen
 *2) AP2 Kunststoffreiniger *5) ExtraClean 3900
 *3) AP3 Glasreiniger *6) ExtraClean 3350

Alle oben genannten Empfehlungen beruhen auf internen Testergebnissen auf verschiedenen Test-Substraten. Aufgrund der hohen möglichen Variationen in der Substrat- und Oberflächenchemie kann diese Auswahlhilfe nur allgemeine Richtwerte geben. EBS empfiehlt, jedes Substrat gemäß dem Endanwendungsszenario zu testen, um eine korrekte Eignung für die jeweilige Anwendung abzusichern.