

TECHNISCHES DATENBLATT

# STALOC POWER 710

2K - Kraftklebstoff

## BESCHREIBUNG

STALOC Power 710 Kraftklebstoff verfügt über eine ausgezeichnete Schlag-, Schäl- und Zugscherfestigkeit. Dieser Kraftklebstoff bietet einen hohen Widerstand gegen Witterungseinflüsse. STALOC Power 710 ist schnell zu fixieren und benötigt nur eine geringe Oberflächenvorbereitung, jedoch muss immer ein Spalt von 0,5 bis 1 mm zur Verfügung stehen um eine optimale Verklebung zu erreichen.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFT	EINHEIT	AUSPRÄGUNG
Basis		Methylmethacrylat
Farbe		creme
Topfzeit	min	Ca. 15 - 18 min.
Trockenklebrigkeit	min	Ca. 15 min.
Handfestigkeit (temperaturabhängig)	min	Ca. 30 bis 35 min
Endfestigkeit	h	24 h
Mischungsverhältnis		1:1
Shore Härte (ASTM D 2240)		66
Enthält Lösemittel		nein
Temperaturbereich	°C	-50°C bis +120°C
Verarbeitungstemperatur	°C	+10°C bis +30°C
Schrumpfung		5%
Dehnung	%	ca. 20%
Zugscherfestigkeit (DIN 53283)	N/mm <sup>2</sup>	Stahl / Stahl: ~ 29 N/mm <sup>2</sup> Alu / Alu: ~ 27 N/mm <sup>2</sup> ABS/ABS: ~18 N/mm <sup>2</sup> GFK/GFK: ~16 N/mm <sup>2</sup> PC/PC: ~8 N/mm <sup>2</sup>
Max. Spaltüberbrückung	mm	ca. 4 mm
Lagerfähigkeit bei +25°C		Ca. 9 Monate

## PRODUKTMERKMALE

- Verklebt Metall, Stein, Keramik, Holz, Kunststoff, etc.
- Verlängerte Topfzeit für vereinfachtes Nachjustieren
- Extrem hohe Festigkeiten
- Sehr gute chemische Beständigkeit / Medienbeständigkeit
- Witterungsbeständig
- Auch nach vollständiger Aushärtung verbleibt eine Restelastizität
- Einfach in der Anwendung.
- Power 710 erzielt hohe Festigkeiten bei geringer / keiner Oberflächenvorbehandlung

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

A = sehr gute Beständigkeit, B = geringe Auswirkung, C = zerstörende Auswirkung, X = keine Prüfwerte

Chemische Substanz	
Wasser	A
Salzwasser	A
Öle und Fette	A
Benzin und Diesel	A
Wasser 90°C	B
Glykol / Wasser-Gemisch (Frostschutz)	B
Essigsäure 10%	B
Konzentrierte Säuren	C



## ANWENDUNGSBESCHREIBUNG

Empfohlene Vorgehensweise in der Anwendung, weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt.

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. Das Aufrauen der Kleboberfläche erhöht die Festigkeit. Spitze abschneiden und STALOC Power 710 ausdrücken, das Mischverhältnis wird automatisch geregelt. Material mischen bis gleichmäßige Farbe erreicht ist. Danach mit Spachtel oder Ähnlichem auf die Teile auftragen. Nach 30-35 Minuten ist die Handfestigkeit erreicht. Die Endaushärtung erfolgt nach 24 Stunden. Nach Gebrauch Kartusche mit dem Verschluss (im Kolben) wieder verschließen. Nicht unter 5°C Außentemperatur verarbeiten.

## SUBSTRATE

A = sehr gut geeignet, teilweise ohne oder mit entsprechender chemischer und / oder mechanischer Vorbehandlung, X = keine Prüfwerte

Metalle		Kunststoffe		Verbundstoffe & Sonstige	
Aluminium (eloxiert)	A	ABS	A	GFK	A
Aluminium (geschliffen)	A	PA	A	Carbon	A
Edelstahl (rostfrei)	A	PBT	X	BMC (Bulk Molding Compound)	X
Eisen	A	PC	A	DMC (Dough Molding Compound)	X
Gusseisen	A	PE - HDPE, LDPE, PTEE	X	SMC (Sheet Molding Compound)	A
Kupfer	A	PETG	X	EPDM	A
Messing	A	PMMA (Acrylglas, Plexiglas®)	A	Biofaser-Verbund (Hanf & Flachs)	X
Metalllackierungen (2K)	A	Polyester	A	PP-EPDM	A
Stahl (elektrolytisch verzinkt)	A	PP	X	Siliziumcarbid, -nitride, -boride	A
Stahl (feuerverzinkt)	A	PPE	X	Beton	X
Stahl (galvanisiert)	A	PPSU	X	Basalt	A
Stahl (phosphatiert)	A	PS (Polystyrol) – Styropor	X	Glas	A
Stahl (sandgestrahlt)	A	PUR	A	Granit	A
Verchromte Metalle	A	PVC - hart/weich	A	Gummi	X
Verzinkte Metalle	A	PDCPE (Telene)	X	Holz	A
		TPO (Thermoplastik Polyolefine)	A	Keramik	A
				Marmor	A
				Naturstein (z.B. Sandstein)	A

## SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

## VERPACKUNG / VOLUMEN

25ml Zwillingspritze á 14 Stk. pro Karton

50ml Doppelkartusche á 12 Stk. pro Karton (verwenden Sie STALOC Pistolen als Original-Zubehör)

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 STALOC im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma STALOC entstehende ausdrückliche oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. STALOC 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 STALOC 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.

Stand: 02.01.2013

