

# Technisches Merkblatt



**NORMFEST®**

Normfest GmbH  
Siemensstraße 23  
42551 Velbert  
Tel. + 49 20 51 / 275 -0  
Fax + 49 20 51 / 275 -141  
Email: info@normfest.de  
www.normfest.com  
www.normfest-shop.com

## Strukturkleber 2K

### Repos MMA

50 ml / 2700-20

#### Beschreibung / Eigenschaften

2-K-Strukturklebstoff auf Methyl-Methacrylatester-Basis. Ideal für Metallverbindungen, schwer zu verklebende Kunst- und Verbundstoffe. Gegenüber klassischen Strukturverklebungen, überzeugt Repos MMA mit seiner extremen Zugscherfestigkeit, Restelastizität sowie Resistenz gegenüber Temperaturen von -50°C bis +120°C.

zum Kleben von PVC, GFK, Stahl und Aluminium Material wird starr

temperaturbeständig: -50°C bis +120°C

für die Verbindung unterschiedlicher Untergründe, wie: Sonnenblendenhalterung, Kunststoffverkleidung, Carbon auf Stahl, Aluminiumteile auf Stahluntergrund u.v.m. einsetzbar ohne chemische oder mechanische Vorbehandlung

besitzt mit 35 Mpa eine enorme Zugscherfestigkeit ohne Lösemittel und flüchtige organische Verbindungen

Verarbeitungstemperatur: +10°C bis +30°C

berührungstrocken nach ca. 15 Min.

durchgetrocknet nach ca. 24 h

ölbeständig



#### Anwendungshinweise

Anwendung: Die Oberflächen müssen frei sein von Staub, Öl, Fett usw. Die Klebmasse mittels Dosierpistole auf die zu verbindenden Teile dünn auftragen, zusammenpressen und fixieren. Verarbeitungszeit durch das Mischrohr: ca. 4 Minuten. Aushärtungszeit: 15 Minuten. Endfestigkeit: nach 24 Stunden. Optimale Verarbeitungstemperatur liegt bei +23°C. Verarbeitung unter +10°C ist nicht möglich. Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen.

#### Einsatzbereiche

Der Repos (MMA) Klebstoff kann ideal in den Bereichen Karosserierohbau, Automobil, Caravan, Busse, LKW & Nutzfahrzeuge, Schienenfahrzeuge (Waggonbau), Landmaschinen, Sonderfahrzeugbau eingesetzt werden. Verklebt, mitt- und aufeinander, werden kann dieser Klebstoff z.B. mit den Materialien:

Verklebung von Zierleisten und Blenden  
GFK-Teile im Front- und Heckbereich werden mit dem Rahmen verbunden  
GFK- Teile auf Stahl  
Aluminiumteile auf Stahluntergrund  
Carbonelemente auf Stahl  
Scheinwerfer-Halterungen

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

Kunststoffverkleidungen und -gehäuse  
Gepäckraumabdeckungen  
Verstärkung und Einbau von  
Bodenblechen  
Ankleben von Blechen  
Dachverklebungen  
Einklebungen von Versteifungen  
Verkleben von Mulden  
Verklebungen von Kühlaufliegern  
Verkleben von Wagenkästen (Zugbau)  
Verklebungen am Busrahmen  
Heckspoiler  
Karosseriekomponenten, Kantenversteifung

## Technische Daten

Lösemittel: nein  
flüchtige organische Verbindungen (VOC): nein  
Konsistenz: pastös  
Viskosität @ (+23°C / 50% rF): 100.00 mPas  
Missverhältnis (Volumen): 1:1  
Dichte @ (+23°C / 50% rF): 0,97 g/ml  
Shore Härte (D): Sh-D 78  
Verarbeitungstemperatur (Material): +10°C bis +30°C  
Temperatureinsatzbereit (Umgebung): +6°C bis +30°C  
Temperaturbeständig: -50°C bis +120°C  
Topfzeit @ (+23°C / 50% rF): 4-8 Min.  
Verarbeitungszeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 4 Min.  
Trockenklebrigkeit (tack free) @ (+23°C / 50% rF): ca. 10 Min.  
Handfestigkeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 15 Min.  
Durchhärtungszeit @ (+23°C / 50% rF): ca. 24 h  
Zugscherfestigkeit (DIN 53283): Stahl/Stahl ca. 30N/mm<sup>2</sup>, AL/Al ca. 27N/mm<sup>2</sup>, ABS/ABS ca. 18N/mm<sup>2</sup>, GFK/GFK ca. 16N/mm<sup>2</sup>, PC/PC ca. 8N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung: ca. 19%  
Volumenänderung: <5%  
maximales Spaltmaß: ca. 4mm

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.