

**Beschreibung:**

epple-quick 4921 ist ein einkomponentiger, lösungsmittelfreier Klebstoff auf Acrylatbasis. Das Produkt ist mit einem Dual-Cure-Mechanismus ausgestattet. Daher verbindet epple-quick 4921 die Eigenschaften eines UV-Klebstoffs mit denen eines anaerob härtenden. Dies ermöglicht zum einen eine schnelle Härtung mittels ultravioletter Strahlung, zum anderen aber auch eine Härtung an Stellen, die von dem UV-Licht nicht unmittelbar erreicht werden.

Anwendung:

epple-quick 4921 wird zur Verklebung von Glas, Kunststoffen und Metallen eingesetzt. Das Produkt kann auch für kleine Volumen als Gießharz eingesetzt werden.

Besondere Eigenschaften:

epple-quick 4921 zeichnet sich durch eine kurze Härtungsdauer unter UV-Strahlung und durch eine anaerobe Nachhärtung im Schattenbereich aus.

Härtung:

UV-Strahlung: mit epple UV-Point 4 oder epple UVA-Handlampe.

Verarbeitung / Oberfläche:

- ⇒ Die Oberflächen der Fügeteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- ⇒ Die Klebeflächen einseitig, gleichmäßig bestreichen und die Teile fügen.
- ⇒ Die Härtung erfolgt durch Bestrahlung mit UV-Licht.

Reinigen der Werkzeuge:

Mit Verdünnung epple 10

Chemische Basis										
1K	2K	lösungs- mittelhaltig	lösungs- mittelfrei	wässrig	EP	PU	Acrylat	Chloro- pren	Polyvinyl- acetat	Terpoly- mer

Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs		
Eigenschaft	Norm	Wert
Viskosität	DIN EN ISO 3219	2,0 Pas
Dichte	DIN 53479	1,13 g/cm ³
Farbe	-	gelblich transparent
Handfestigkeit	-	abhängig von der Intensität der UV-Strahlung
Lagerbedingungen	Vor Licht schützen, 6 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C).	





Eigenschaften des Klebstoffs		
Eigenschaft	Norm	Wert
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit (UV) Zeit bis zur Endfestigkeit (UV) Zeit bis zur Handfestigkeit (anaerob) Zeit bis zur Endfestigkeit (anaerob)	-	keine abhängig von der Intensität der UV-Strahlung 3 h 24 h
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	ca. 5 – 10 s bei 50 mW/cm ² Anpressdruck nicht erforderlich, fixieren
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157	- 80 -
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Glas / Glas PA 6 / PA 6 PMMA / PMMA PET / PET	DIN EN 1465	- - - -
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung/Klebkraftänderung	DIN EN 1465	-
Temperaturbeständigkeit	-	-40 bis - + 140 °C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 100 °C / 2 h	ISO 62	+2,00 %
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Diesel, RME (Biodiesel), Frostschutz, Mineralöle
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	1*10 ¹¹ Ω
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	3*10 ¹³ Ω