

# Konstruktionsklebstoff RK-1500 flüssig - No-Mix-

Technisches Datenblatt  
Erstellungsdatum: 26.03.2015 - Seite 1/2



Flüssig, hochfest, schnellhärtend

WEICON RK-1500 hat hohe Schlag-, Schäl- und Scherfestigkeiten. Das System besteht aus einem Klebstoff und einem Aktivator, die im einfachen No-Mix-Verfahren an vielen verschiedenen Werkstoffen angewendet werden können.

RK-1500 eignet sich aufgrund seiner niedrigen Viskosität besonders gut, um auf großen Klebeflächen verarbeitet zu werden.

WEICON RK-1500 kann im Maschinen- und Apparatebau, im Metallbau, im Fahrzeugbau, im Werkzeug- und Formenbau, in der Bau- und Möbelindustrie und in vielen weiteren industriellen Bereichen eingesetzt werden.

## Technische Daten

|                                                      |                            |
|------------------------------------------------------|----------------------------|
| Basis                                                | Methylmethacrylat          |
| Eigenschaften                                        | dünnflüssig                |
| Viskosität Klebstoff                                 | 4.500 mPa.s                |
| Viskosität Härter                                    | sehr dünnflüssig mPa.s     |
| Spezifisches Gewicht Klebstoff                       | 1,00 g/cm <sup>3</sup>     |
| Spezifisches Gewicht Härter                          | 0,87 g/cm <sup>3</sup>     |
| Farbe Klebstoff                                      | gelblich, transparent      |
| Farbe Härterlack                                     | farblos, transparent       |
| Ergiebigkeit Klebstoff (Abhängig v.d. Oberfläche)    | 180 - 300 g/m <sup>2</sup> |
| Ergiebigkeit Härterlack (Abhängig v.d. Oberfläche)   | 30 - 150 g/m <sup>2</sup>  |
| Abluftzeit des Härterlacks bei +20 °C                | 5 Minuten                  |
| Wirksamkeit des Härterlacks bei +20 °C               | max. 30 Tage               |
| Verarbeitungstemperatur                              | +10 bis +30 °C             |
| Aushärtetemperatur                                   | +6 bis +40 °C              |
| Klebspaltüberbrückung                                | max. 0,8 mm                |
| Handfest (35% Festigkeit) nach                       | 5 Minuten                  |
| Mechanisch belastbar (50 % Festigkeit) nach          | 8 Minuten                  |
| Endhärte (100 % Festigkeit) nach                     | 24 Stunden                 |
| Mittlere Zugscherfestigkeit DIN 53281-83 nach 7 Tage |                            |
| Aluminium sandgestrahlt                              | 26 N/mm <sup>2</sup>       |
| Stahl, sandgestrahlt                                 | 25 N/mm <sup>2</sup>       |
| Edelstahl, sandgestrahlt                             | 25 N/mm <sup>2</sup>       |
| Kupfer, sandgestrahlt                                | 19 N/mm <sup>2</sup>       |
| Messing, sandgestrahlt                               | 26 N/mm <sup>2</sup>       |
| ABS, aufgeraut                                       | 6 N/mm <sup>2</sup>        |
| PVC-Hart, aufgeraut                                  | 11 N/mm <sup>2</sup>       |
| GFK, aufgeraut                                       | 20 N/mm <sup>2</sup>       |

|                              |                                  |
|------------------------------|----------------------------------|
| Temperaturbeständigkeit      | -50 bis +130, kurzzeitig +180 °C |
| Schälfestigkeit an Aluminium | 6 N/mm                           |
| Wärmeleitfähigkeit           | 0,2 W/m.K                        |
| Durchschlagsfestigkeit       | 10 kV/mm                         |

## Oberflächenvorbehandlung

Voraussetzung für einwandfreie Verklebungen sind grundsätzlich saubere und trockene Klebeflächen (z.B. Reinigen und Entfetten mit Reiniger S oder Plastic Cleaner). Höhere Festigkeiten können durch weitere Vorbehandlungen der Oberflächen wie z. B. Aufrauen durch Strahl- oder Schleifmittel erzielt werden.

Einige Kunststoffe, insbesondere Polyamide, PTFE, Polyolefine etc., sind nur nach spezieller Vorbehandlung der Oberflächen durch z.B. Fluorieren, Niederdruck-Plasma, Korona, Befeuerung o.ä. zu verkleben.

## Verarbeitung

Verarbeitung des RK-Aktivators

Der RK-Aktivator wird, je nach Stärke des Klebspaltes, ein- oder beidseitig auf die zu verklebenden Oberflächen aufgetragen (pinseln, sprühen, tauchen). Bei Klebspalten bis max. 0,4 mm genügt ein einseitiger Auftrag, bei Klebspalten bis max. 0,8 mm und/oder rauen, porösen sowie passiven Oberflächen (Chrom, Nickel usw.) ist ein beidseitiger Auftrag erforderlich.

Bei glatten Kunststoff- und Metalloberflächen werden ca. 30 g/m<sup>2</sup>, bei rauen und porösen Oberflächen bis zu 150 g/m<sup>2</sup> Aktivator benötigt. Die Abluftzeit beträgt bei Raumtemperatur (+20 °C) mindestens 5 Minuten.

Ein wesentlicher Vorteil gegenüber anderen Klebstoffsystemen besteht darin, dass die beschichteten Werkstücke bis zu 30 Tage bei Raumtemperatur (+20 °C) gelagert werden können, ohne dass die Wirksamkeit abnimmt.

Verarbeitung des RK-Klebstoffs

Der Klebstoffauftrag erfolgt nur einseitig und in der Regel auf die nicht mit Aktivator beschichtete Oberfläche. Die Stärke der Klebefuge kann bis zu 0,80 mm betragen (nur bei beidseitigem Aktivatorauftrag). Bei Klebefugen von 0,15 mm bis 0,25 mm Stärke ergeben sich grundsätzlich die höchsten Zugscherfestigkeiten.

Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitung sollte bei Raumtemperatur (ca. +20 °C) erfolgen. Höhere Temperaturen z. B. +40 °C verkürzen die Positionier- und Aushärtezeiten um ca. 30%; niedrige Temperaturen um +10 °C erhöhen die jeweiligen Zeiten um ca. 50%, bis ab +5 °C fast keine Reaktion mehr erfolgt.

## Lagerung

WEICON RK-Konstruktionsklebstoffe sind bei konstanter Raumtemperatur von ca. +20 °C und trockener Lagerung mindestens 12 Monate haltbar, während sich bei Temperaturen zwischen +1 °C und +7 °C die Lagerfähigkeit auf bis zu 24 Monate verlängern lässt. Dies gilt für verschlossene Originalgebinde, die keiner direkten bzw. indirekten Sonnenbestrahlung ausgesetzt sind.

Bei Überschreitung der Lagertemperatur von über +40 °C und hoher Luftfeuchtigkeit verringert sich die Lagerstabilität auf 6 Monate.

## Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie

### WEICON GmbH & Co. KG (Headquarter)

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster  
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster  
Germany

Tel. +49 (0) 251 / 93 22-0  
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244  
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export  
www.weicon.de · info@weicon.de

### WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 3 · P.O. Box 118 216  
Dubai · U.A.E

Phone +971 4 880 25 05  
Fax +971 4 880 25 09  
Mobile +971 50 545 99 83  
www.weicon.ae · info@weicon.ae

### WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20  
Kitchener · Ontario · N2E 2C3  
Canada

Phone +1 519 896 5252  
Fax +1 519 896 5254  
Cell +1 519 590 5168  
www.weicon.ca · info@weicon.ca

### WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Yenibosna Mahallesi Yalçın Koreş Caddesi  
Arıfağa Sokak No: 29 Kat: 3  
34530 Yenibosna – İstanbul Turkey  
www.weicon.biz.tr · info@weicon.biz.tr

### WEICON Romania SRL

Str. Depozitelor 22  
540240 Targu Mures, jud. Mures Romania  
www.weicon.com · office@weicon.com

# Konstruktionsklebstoff RK-1500 flüssig - No-Mix-

Technisches Datenblatt

Erstellungsdatum: 26.03.2015 - Seite 2/2

sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

## Sicherheit und Gesundheit

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern ([www.weicon.de](http://www.weicon.de)) zu beachten.

### WEICON GmbH & Co. KG (Headquarter)

Königsberger Str. 255 · DE-48157 Münster  
P.O. Box 84 60 · DE-48045 Münster  
Germany

Tel. +49 (0) 251 / 93 22-0  
Fax +49 (0) 251 / 93 22-244  
Fax +49 (0) 251 / 93 22-233 Export  
[www.weicon.de](http://www.weicon.de) · [info@weicon.de](mailto:info@weicon.de)

### WEICON Middle East L.L.C.

Jebel Ali Ind Area 3 · P.O. Box 118 216  
Dubai · U.A.E

Phone +971 4 880 25 05  
Fax +971 4 880 25 09  
Mobile +971 50 545 99 83  
[www.weicon.ae](http://www.weicon.ae) · [info@weicon.ae](mailto:info@weicon.ae)

### WEICON Inc.

20 Steckle Place · Unit 20  
Kitchener · Ontario · N2E 2C3  
Canada

Phone +1 519 896 5252  
Fax +1 519 896 5254  
Cell +1 519 590 5168  
[www.weicon.ca](http://www.weicon.ca) · [info@weicon.ca](mailto:info@weicon.ca)

### WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.

Yenibosna Mahallesi Yalçın Koreş Caddesi  
Arıfağa Sokak No: 29 Kat: 3  
34530 Yenibosna – İstanbul Turkey  
[www.weicon.biz.tr](http://www.weicon.biz.tr) · [info@weicon.biz.tr](mailto:info@weicon.biz.tr)

### WEICON Romania SRL

Str. Depozitelor 22  
540240 Targu Mures, jud. Mures Romania  
[www.weicon.com](http://www.weicon.com) · [office@weicon.com](mailto:office@weicon.com)