

# Contact Cyanacrylatklebstoffe

## VA 2407 Cyanacrylat-Klebstoff



**universell einsetzbar | haftstark | schnellhärtend**

Der VA 2407 ist ein farblos und glasklar aushärtender Zweikomponenten-Cyanacrylatklebstoff für die Verklebung der unterschiedlichsten Materialien mit und untereinander. Er haftet sehr gut auf vielen Kunststoffen (z. B. Polycarbonat), Stahl, Edelstahl, Aluminium, Keramik, Glas sowie Gummi.

Der neu entwickelte Klebstoff vereint die Vorteile von Sofortklebstoffen mit der Prozesssicherheit von 2-Komponenten Klebstoffen.

Der hochfeste und schnellhärtende Strukturklebstoff ist nach ca. 25 Minuten schleif- und überlackierbar. Er ist beständig gegenüber Witterung, vielen aggressiven Chemikalien, Schlagbeanspruchung und Vibrationen. Er ist von -20 °C bis +120 °C (-4° bis +248°F) temperaturbeständig. Je nach Geometrie der Klebung können mit VA 2407 Spalte von bis zu 5 mm überbrückt werden.

Durch seine schnelle und schlagzähe Aushärtung ist er besonders für Verklebungen von z. B. Kunststoff und Gummi geeignet. Auch bei strukturellen Verklebungen, bei denen eine farbige Klebefuge den optischen Gesamteindruck des Bauteils stören würde, kann er zum Einsatz kommen. Mit VA 2407 können transparente Kunststoffe, wie z. B. Plexiglas und andere Materialien, sauber und optisch ansprechend hochfest mit- und untereinander verbunden werden.

Der Klebstoff eignet sich für die verschiedensten Anwendungen in der Kunststofftechnik, im Maschinenbau, im Modell- und Formenbau, im Metallbau, im Schiffs- und Bootsbau, im Karosserie- und Fahrzeugbau, im Messe- und Ausstellungsbau sowie in vielen weiteren Bereichen der Industrie.

### Charakteristik

Merkmale	2K-Cyanacrylat Spaltüberbrückend
Basis	Ethyl-Acrylat
Konsistenz	pastös
Farbe	transparent

### Verarbeitung

Mischungsverhältnis nach Gewicht	4:1
Viskosität 25 °C Kegel / Platte	1.000 mPa·s
Dichte (+20 °C)	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Spaltüberbrückung bis max.	5 mm

### Aushärtung

Anfangshaftung in Sekunden (Scherfestigkeit: 0,5 MPa)	
-ermittelt bei	23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit
an Aluminium sandgestrahlt	10 - 30 Sek.
an ABS unvorbehandelt	180-240 Sek.
an Hart-PVC unvorbehandelt	90-150 Sek.
Topfzeit bei 20 °C, 10 g Ansatz	5 Min.
Endhärte (100 % der Festigkeit)	24 Std.

### Mechanische Eigenschaften nach der Aushärtung

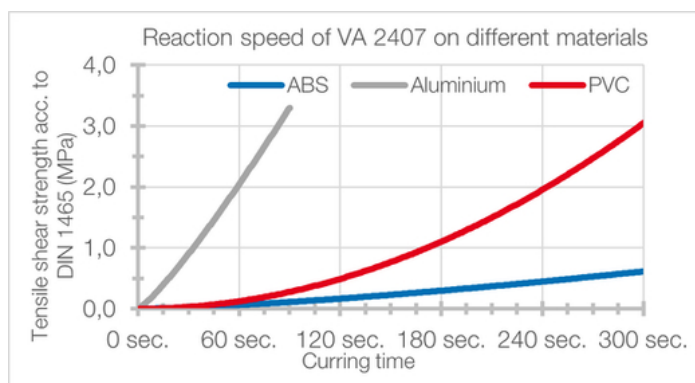
Zugscherfestigkeit gemäß DIN EN 1465	
Stahl sandgestrahlt	16 - 21 MPa
Aluminium sandgestrahlt	10 - 15 MPa
Hart-PVC unvorbehandelt	10-14 MPa
ABS unvorbehandelt	13-15 MPa
PC (Polycarbonat)	12 - 17 MPa

### Thermische Kennwerte

Temperaturbeständigkeit	-20 °C bis +120 °C
Erweichungstemperatur	+150 °C
Flammpunkt	+87 °C (+189 °F)
Brechungsindex	~ 1,49 nD20
Wärmeausdehnungskoeffizient	80 x 10 <sup>-6</sup> m/(m·K)
Wärmeleitfähigkeit DIN EN ISO 22007-4	~0,1 W/m·K
Zubehör	

### Elektrische Kennwerte

Durchgangswiderstand DIN IEC93	> 10 <sup>15</sup> Ω·cm
Durchschlagsfestigkeit	~25 kV/mm



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

# VA 2407 Cyanacrylat-Klebstoff

## Contact Cyanacrylatklebstoffe

### Gebrauchshinweise

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.

### Oberflächenvorbehandlung

Die erfolgreiche Verarbeitung von WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen hängt von der sorgfältigen Vorbereitung der Oberflächen ab. Denn dies ist der wichtigste Faktor für den Gesamterfolg. Staub, Schmutz und Nässe haben einen negativen Einfluss auf die Haftung.

Vor der Verarbeitung von WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen müssen daher folgende Punkte beachtet werden:

Voraussetzung für eine einwandfreie Verklebung sind saubere und trockene Klebflächen (Reinigen und Entfetten mit WEICON Oberflächen-Reiniger). Glatte Oberflächen sollten

mechanisch aufgeraut werden. Zur Haftverbesserung bei schwer verklebbaren Kunststoffen (z. B. PE, PP, POM, PTFE), thermoplastischen Elastomeren (TPE) und Silikonen kann WEICON CA-Primer auf die Klebfläche aufgetragen werden.

Contact Primer für Polyolefine

Viele Kunststoffe lassen sich ohne vorherige Behandlung nicht bzw. nur bedingt verkleben. Durch die Vorbehandlung dieser Kunststoffe mit WEICON Contact Primer wird eine Veränderung der Oberflächenstruktur erzielt. Dadurch wird die Verbindung der sonst nur schwer verklebbaren Kunststoffe, z. B. Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP) aus der Gruppe der Polyolefine, ermöglicht. Auch moderne thermoplastische Elastomere (TPE), PTFE und damit verwandte Kunststoffe sowie Silikone lassen sich nach Vorbehandlung mit WEICON Contact Primer verkleben.

### Verarbeitung

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Lieferform, von Hand direkt aus dem Gebinde oder mit entsprechenden Dosiergeräten verarbeitet werden.

WEICON Contact Cyanacrylatklebstoff wird nur auf eine der zu verklebenden Oberflächen aufgetragen. Bei großflächigen Verklebungen ist WEICON Contact Cyanacrylatklebstoff punktuell aufzutragen, um innere Spannungen zu vermeiden. WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffe sind sehr ergiebig. Ein Tropfen reicht für eine Klebfläche von 3 bis 5 cm<sup>2</sup>.

### Aushärtung

Nach dem Produktauftrag müssen die zu verklebenden Teile zügig gefügt und eventuell fixiert werden, da die Aushärtung der Produkte bereits durch die in der

Umgebungsluft vorhandene bzw. an den Klebflächen kondensierte Luftfeuchtigkeit gestartet wird.

Die zu verklebenden Teile sollten bei einer relativen Luftfeuchte von 40 % bis 70 % verklebt werden. Unterhalb von 40 % wird die Aushärtung sehr stark verlangsamt oder verhindert. Bei einer Luftfeuchtigkeit oberhalb 70 % oder stark basischen Substraten (z. B. Gläsern) besteht die Gefahr der Schockhärtung. Bestimmte Werkstoffe zeigen in diesen Fällen einen Festigkeitsabfall aufgrund von Spannungen in der Klebeschicht von 10 % bis 15 %. Basisch reagierende Oberflächen (pH-Wert > 7) beschleunigen die Durchhärtung, sauer reagierende Oberflächen (pH-Wert < 7) verzögern sie und können die Polymerisation im Extremfall völlig verhindern.

### Lagerung

Der VA 2407 ist im ungeöffneten Zustand bei Raumtemperatur (+18°C bis +25°C) sowie trockener und möglichst dunkler Lagerung mindestens 9 Monate haltbar, während sich bei Temperaturen um ca. +5°C die Lagerfähigkeit auf 12 Monate verlängern lässt.

### Lieferumfang

Mischdüse VA 2407 | Klebstoff

### Zubehör

10650031	Mischdüse VA 2407 10g, 1 Stück
11207150	Oberflächenreiniger, 150 ml, transparent
11207400	Oberflächenreiniger, 400 ml, transparent
12450010	CA-Primer für Polyolefine, 10 ml
12450100	CA-Primer für Polyolefine, 100 ml
12470012	CA-Entferner, 12 ml
12470030	CA-Entferner, 30 ml
10953001	Verarbeitungsspatel, 1 Stück
10663045	Dosierpistole D50 10:1, 1 Stück
10663110	Spezial-Schieber, 1 Stück
10660002	Mischdüse VA 2407 50g, 1 Stück

### Erhältliche Gebindegrößen

12800010	VA 2407 Cyanacrylat-Klebstoff, transparent	10 g,
12800050	VA 2407 Cyanacrylat-Klebstoff, transparent	50 g,

### Umrechnungstabelle

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft
µm/25,4 = mil	Nm x 141,62 = oz·in
N x 0,225 = lb	mPa·s = cP
N/mm <sup>2</sup> x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

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

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.  
Czech Republic  
phone +42 (0) 417 533 013  
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG  
(Headquarters) Germany  
phone +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

WEICON Romania SRL  
Romania  
phone +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Singapore  
Phone (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.  
Italy  
phone +39 (0) 10 2924 871  
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd  
South Africa  
phone +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr

# VA 2407 Cyanacrylat-Klebstoff

## Contact Cyanacrylatklebstoffe

Hier geht es zur  
Produktdetailseite:



#### Hinweis

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

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.  
Czech Republic  
phone +42 (0) 417 533 013  
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG  
(Headquarters) Germany  
phone +49 (0) 251 9322 0  
info@weicon.de

WEICON Romania SRL  
Romania  
phone +40 (0) 3 65 730 763  
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Singapore  
Phone (+65) 6710 7671  
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.  
Italy  
phone +39 (0) 010 2924 871  
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd  
South Africa  
phone +27 (0) 21 709 0088  
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr