

PACTAN 6076 BfR PACTAN 6076 FDA

Flexibler Klebstoff für
den industriellen Einsatz

ANWENDUNGSBEREICH

Für industrielle Klebstoffanwendungen im Haushaltswarenbereich. Dieses Produkt wird im Bereich der Verklebung von modularen Bauteilen und Baugruppen, im Besonderen zur flexiblen Verklebung von hochtemperaturbelasteten Herdinnenscheiben, eingesetzt.

PRODUKTVOORTEIL

Umweltfreundlicher, hochtemperaturbeständiger, hochflexibler und schwingungsresistenter Klebstoff. Frei von Isocyanat, Flammschutzmittel, BPA, PAK, Phthalat sowie von fluor-, brom- und ozonabbauenden Verbindungen. Entspricht den Vorschriften von REACh, RoHS, WEEE sowie vielen anderen Verordnungen. UL-gelistet unter QMFZ2.340731. Lebensmittelverträglich nach 1935/2004/EC und LFGB. Prüfzeugnisnummer: H-250884-14-Bg.

MATERIALEIGENSCHAFT

PACTAN 6076 ist ein 1-komponentiges, standfestes Material. Die Vernetzung erfolgt durch eine chemische Reaktion mit der Feuchtigkeit aus der Umgebung. Nach Abschluss der Vernetzung ist das Produkt geruchlos. Neben einer sehr guten Alterungs- und Witterungsbeständigkeit weist das Material auch eine gute chemische und thermische Resistenz auf.

	EINHEIT	WERT
Spezifisches Gewicht DIN 52479	g/ml	1,08
Verarbeitungszeit	Minuten	ca. 10
Konsistenz	–	pastös
Verarbeitungstemperatur	°C	+5 bis +40
Temperaturstabilität		
• bis zu	°C	315
• geprüfte 2.000 Std.	°C	250
Vernetzungssystem	–	sauer
Standfestigkeit	–	gut
Zugfestigkeit DIN 53504 S2	N/mm ²	ca. 1,5

PACTAN 6000-Serie kann bei ungünstigen Bedingungen Korrosion beschleunigen oder verstärken.

VORBEHANDLUNG

PACTAN 6076 haftet auf vielen Werkstoffoberflächen. Grundsätzlich jedoch müssen die Haftflächen sauber, fettfrei und trocken sein. Fett und sonstige Verunreinigungen, welche die Haftung des Klebstoffes auf dem jeweiligen Untergrund beeinträchtigen können, müssen entfernt sein.

Eine Reinigung der Untergründe kann mit PACTAN Reiniger oder mit einer automatischen Entfettungsanlage erfolgen. Angaben und Empfehlungen zu einer eventuell notwendigen zusätzlichen Vorbehandlung erfolgen nach genauer Kenntnis der Problemstellung sowie anwendungstechnischen Prüfungen in unserem Labor. Zu den geeigneten Reinigungsmitteln zählen PACTAN Reiniger oder PACTAN Haftreiniger. Haftung ohne Vorbehandlung kann auf einer Vielzahl von Materialien wie Glas, Metall und den meisten technischen Kunststoffen erreicht werden. Auf einigen Kunststoffen mit geringer Oberflächenspannung, wie etwa Polyethylen und Polypropylen ist die Haftung meist nicht ausreichend. Eine Vorbehandlung wird dringend empfohlen.

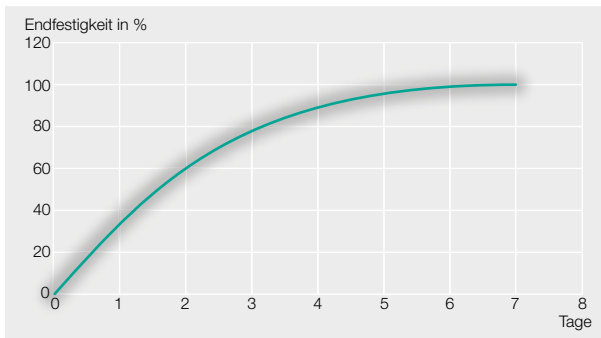
HAFTTABELLE

SUBSTRAT	HAFTUNG	VORBEHANDLUNG
Glas	gut	keine
V2A 1.4301	ausreichend	empfohlen
Eloxal	ausreichend	empfohlen
Aluminium	ausreichend	empfohlen
Kupfer	ausreichend	empfohlen
Messing	ausreichend	empfohlen
Feuerverzinktes Blech	ausreichend	empfohlen
ABS	ausreichend	empfohlen
Polyamid 6.6	gut	keine
Polystyrol	ausreichend	empfohlen
Polycarbonat (ungefüllt)	ausreichend	empfohlen
PMMA (ungefüllt)	ausreichend	empfohlen
Polypropylen (ungefüllt)	ausreichend	empfohlen
Polyethylen (ungefüllt)	ausreichend	empfohlen

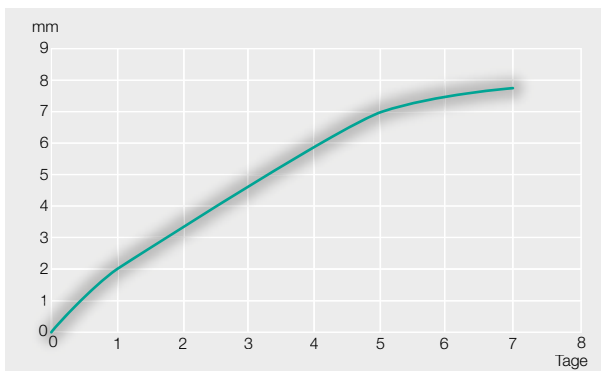
PACTAN 6076 BfR PACTAN 6076 FDA

Flexibler Klebstoff für
den industriellen Einsatz

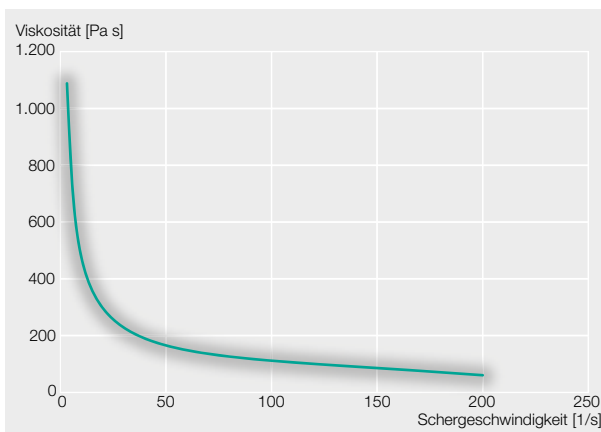
ZUGFESTIGKEIT



TIEFENHÄRTUNG



FLIESSKURVE 23 °C



VERARBEITUNG

Für die manuelle Verarbeitung aus Kartuschen und Schlauchbeuteln stehen sowohl Handpistolen als auch druckluftbetriebene Austragsgeräte zur Verfügung. Für die Verarbeitung aus Hobbocks oder

Fässern wird auf Anfrage ein Lieferanten-Nachweis zur Verfügung gestellt.

ANWENDUNGSHINWEIS

Kleb-/Dichtstoffe werden auf die vorbereiteten Flächen aufgetragen und dann unmittelbar mit dem zu verklebenden Werkstück gefügt. Durch Reaktion mit der Feuchtigkeit aus der Umgebung bildet PACTAN 6076 eine elastische und temperaturstabile Verbindung. Jegliches Nacharbeiten, wie Glätten der Oberfläche oder Re-Positionierung, muss innerhalb der Verarbeitungszeit abgeschlossen sein. PACTAN 6076 ist nach etwa 60 Minuten klebefrei. Temperatur- und Chemikalienbelastung darf erst nach Abschluss der Reaktion und dem Entweichen des Spaltproduktes erfolgen.

AUSHÄRTUNG

Durch Diffusion von Luftfeuchtigkeit in PACTAN 6076 setzt sich die Vernetzung von außen nach innen fort.

Es wird empfohlen, Klebstofftiefen von 15 mm nicht zu überschreiten, um eine akzeptable Aushärtung zu gewährleisten. Geringe Feuchtigkeitzufuhr verlängert die Aushärtung. Die Feuchtigkeitzufuhr wird durch die Konstruktion und die Umweltbedingungen beeinflusst.

Beschädigungen des Klebstoffes durch nachgelagerte Prozesse sind zu vermeiden. Deshalb muss der Klebeprozess so gestaltet sein, dass der Klebstoff ausreichend Struktur und Haftung aufweist.

REINIGUNG

Arbeitsgeräte sofort nach Beendigung der Arbeiten mit PACTAN Reiniger säubern. Ausreagiertes Material kann nur noch sehr aufwendig mechanisch entfernt werden.

VERPACKUNG

Dieses Produkt ist in den Standardgrößen für Industrieanwendungen erhältlich. Nähere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Ansprechpartner von tremco illbruck.

MINDESTHALTBARKEIT

Bis zu 12 Monaten in trockenen Räumen bei +5 °C bis +25 °C in ungeöffneten Gebinden lagerfähig.

PACTAN 6076 BfR PACTAN 6076 FDA

Flexibler Klebstoff für
den industriellen Einsatz

SICHERHEITSHINWEISE

Die Angaben im technischen Datenblatt, auf den Gebinde-Etiketten und im Sicherheitsdatenblatt sind zu beachten, um einen sicheren Umgang mit dem Produkt zu gewährleisten. Bei Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist für eine gute Belüftung zu sorgen, um eine übermäßige Geruchsbelästigung zu vermeiden.

INFORMATIONEN ZU GESUNDHEIT UND UMWELT

Für alle Fragen bezüglich der Sicherheit unserer Produkte steht ein Sicherheitsdatenblatt in Landessprache zur Verfügung.

SPEZIFIKATIONEN

Spezifikationen und Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204 3.1 stellen wir auf Anfrage zur Verfügung.

AUSDRÜCKLICHE EINSCHRÄNKUNG

Unsere Produkte sind weder für medizinische Produkte noch für pharmazeutische Anwendungen geeignet und sind daraufhin nicht getestet worden. Alle Anwendungen müssen im Voraus getestet und freigegeben werden.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

Die in diesem Dokument enthaltenen Angaben werden aufgrund der bei tremco illbruck durchgeführten Forschung nach bestem Wissen gemacht.

Da tremco illbruck keinen Einfluss auf die Verwendungsart der Produkte und auf die Bedingungen hat, unter denen die Produkte eingesetzt werden, ist trotz dieser Produktinformationen vor dem Einsatz der Produkte unbedingt die Durchführung von Tests erforderlich, um sicherzustellen, dass die Produkte von tremco illbruck im Hinblick auf die Leistung, Wirkung und Sicherheit für die spezifische Verwendung durch den Kunden geeignet sind.

SERVICE

Auf Wunsch steht Ihnen die tremco illbruck Anwendungstechnik unter 02203 57550-600 jederzeit gern zur Verfügung.

Technische Änderungen vorbehalten.



**tremco
illbruck**
tremco illbruck GmbH & Co. KG
Werner-Haeppl-Straße 1
92439 Bodenwöhr · Deutschland
T: + 49 9434 208-0
F: + 49 9434 208-230
info.de@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.com