TECHNISCHE INFORMATION

BEST-MA 1044

Allgemeine Beschreibung

BEST-MA 1044 ist ein 2-komponentiger Hochleistungsklebstoff auf Basis eines modifizierten Methacrylatesters. **BEST-MA 1044** wird dort eingesetzt, wo herkömmliche Klebstoffe keine ausreichende Festigkeit erzielen und dient zum witterungs-, feuchtigkeits- wärme- und chemikalienbeständigen Verkleben von einer Vielzahl von Werkstoffen, zu denen unterschiedlichste Metalle, keramische Werkstoffe, Glas, Holz, Gummi und Kautschuk, harte Kunststoffe sowie die meisten gebräuchlichen Werkstoffe zählen. ABS, Acrylfasern, Aluminium, Keramik, Epoxyde, Holz, harte Kunststoffe, Phenolharz, Polycarbonate, PVC, Stahl und Aluminium, Alkydharze, Carbon, Chrom, Nylon und viele andere Materialien können mit gutem bis sehr gutem Erfolg mit- und untereinander verklebt werden. Aufgrund seiner hohen Viskosität ist der Klebstoff gut händelbar und weitestgehend ablauffest. Das Produkt ist im ausgehärteten Zustand überlackierbar schleifbar und ergibt einen zähelastischen Klebefilm mit hoher Schlag-, Schäl-, Zugscher- und Rollenschälfestigkeit.

Anwendung

BEST-MA 1044 kommt überall dort zur Anwendung, wo eine schnelle und hochfeste Verklebung verschiedenster Substrate gefordert wird. Das Produkt kommt in den Bereichen Fahrzeugbau, Schiffs- und Bootsbau, Maschinenbau, Anlagenbau, Beleuchtungsindustrie, Containerbau, Heizungs- und Lüftungsbau, Transporttechnik, Holzindustrie, Fenster-, Tor- und Garagenbau, Modellbau, Innenausbau, Schienenfahrzeugbau, Messe- und Ausstellungsbau, Kunststofftechnik, Elektrotechnik,
und Schaltanlagentechnik zum Einsatz.

Anwendungsbeispiele im Bereich Fahrzeugbau sind:
Innenraum: Kleben von Armaturenbrett, Airbaggehäuse, Seitenelemente, Innentürverlängerung, Handschuhfach, Himmelauskleidung, Sitze (GVP aus Holz und Metall) Rückspiegel, Konsolenteile, Haltegriffe, Seitenwandverstrebungen, Kosmetische Ausbesserung von Löchern, Rissen und Brüchen, Telefon- und Lautsprecheranbringung.

Karosserie- und Außenbereich: Stoßfänger, Spoiler, Kühler, Außenspiegel, Karosseriebleche, Windschutzscheiben und Türfenster, aerodynamische GVP-Teile, Türbleche, Heck- und Frontbeleuchtung, Verstärkung und Einbau von Bodenblechen, Dachelemente und Grillerteile, Vordere und hintere Verschlusskappen, Aufnahmen für Werbung und Anschläge, Kunststoffradkappen, Stoßstangenwinkel, Oberflächenbehandlungen bei Eindellungen, beulen und Kratzern, Seiten- und Dachbleche (Metall – Holz – GVP)

Gebrauchsanleitung

Mit **BEST-MA 1044** zu verklebende Oberflächen erfordern für gewöhnlich gar keine oder nur eine geringfügige Vorbereitung der Oberfläche, da das Produkt auch auf üblichen Oberflächenverunreinigungen eine außergewöhnlich gute Klebkraft besitzt. Die beste Voraussetzung ist jedoch gegeben, wenn die Oberfläche angeraut, sauber, trocken und fettfrei ist. Wir empfehlen zur Reinigung unseren Schnellreiniger **BEST-Clean 1000**. Der Klebstoff härtet bei Temperaturen unter 3°C nicht mehr aus.

BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG • Gewerbestr. 10 - 16 • D-86981 Kinsau • Tel.: +49 8869 91384-0 • Fax: +49 8869 91384-15
info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de

Harz (A) und Härter (B) werden im Mischungsverhältnis 1:1 Volumenteilen gründlich vermischt. Nicht mehr Klebstoff anmischen, als in der Topfzeit von 4-7 Minuten verarbeitet werden kann! Der Klebstoff wird auch in 50ml- Doppelkartuschen mit statischem Mischer angeboten, so dass das Anmischen des Klebstoffes entfällt. Das vermischte Material wird auf die zu verklebenden Oberflächen als Raupe oder Spachtel aufgetragen. Vor dem Auftragen muss unbedingt eine geringe Menge ausgepresst werden, um eine vollständige Durchmischung beider Komponenten zu garantieren, da sonst die Haftungseigenschaften verringert werden. Anschließend muss noch innerhalb der Topfzeit von 4-7 Minuten das Zusammenfügen der Teile erfolgen. Durch einen leichten Druck auf die Fügeteile wird der Klebstoff innerhalb der Klebefuge gleichmäßig verteilt. Falls Korrekturen durchgeführt werden sollen, muss dies noch innerhalb der Topfzeit geschehen. Spätere Korrekturen vermindern die Festigkeit des Klebefilms und können zu einem späteren Versagen der Klebung führen. Nach dem Ende der Verarbeitungszeit sollte keine starke mechanische Beanspruchung des Klebstoffs bis zur vollständigen Aushärtung erfolgen, da sonst die Haftungseigenschaften beeinflusst werden. Die verklebten Teile müssen nun vollständig aushärten, bevor sie abtransportiert werden können.

Physikalische Eigenschaften	Harz (A)	Härter (B)	Mischung
Farbe	weißlich	gelb	gelblich / opak
Viskosität (mPas)	50.000-70.000	30.000-50.000	58.000 mPas

Mischungs-	-Gewichtsteile	1 : 1
verhältnis	-Volumenteile	1 : 1

Spaltfüllvermögen (mm)	0,25-5
Topfzeit bei 23°C	4-7 Minuten
Funktionsfest bei 23°C	18-24 Minuten
Endfest bei 23°C	24 Stunden
Zugscherfestigkeit (N/mm$^{2)}$	
Stahl	21
ABS	13-14
GFK	8-9
PVC	22-23
Aluminium	22
Edelstahl	23-24
Acrylat	23
Bruchdehnung	25 – 30 %
Shorehärte (D)	78
Schrumpf	12,9 %
Temperatureinsatzbereich	-40 bis +100°C

BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG • Gewerbestr. 10 - 16 • D-86981 Kinsau • Tel.: +49 8869 91384-0 • Fax: +49 8869 91384-15
info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de

<u>Beständigkeit gegen Chemikalien</u> (DIN 53287 - Test in Anlehnung an DIN EN 15865)
Stahl / Stahl sandgestrahlt in % der relativen Festigkeit nach 1000h Chemikalieneinwirkung

100% rel. Luftfeuchte 40°C	100%
Wasser/Glykol bei 22°C	90%
Motoröl (MIL-L-46 152) bei 22°C	100%
Bleifreies Benzin bei RT	100%
Bremsflüssigkeit bei RT	100%
1,1,1-Trichlorethan bei RT	90%
Ethanol bei RT	85%
Aceton bei RT	90%

Lagerung

Bei Lagerung des Produktes an einem kühlen, trockenen Ort im ungeöffneten Originalgebinde bei einer Temperatur von bis 20°C beträgt die Lagerstabilität 6 Monate ab Auslieferung. Die Lagerzeit kann durch Aufbewahren im Kühlschrank verlängert werden.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die allgemeinen Regeln beim Umgang mit Chemikalien sollten beachtet werden. Weitere Angaben entnehmen Sie bitte den EG-Sicherheitsdatenblättern. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Verwendung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte der BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG basieren auf unseren neuesten Kenntnissen und Erfahrungen. Da die zu verklebenden Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann. Wir behalten uns Änderungen, welche dem technischen Fortschritt dienen, vor.

<u>Revision</u>**:** 200827
<u>Revisionsdatum:</u> 27.08.2020

BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG • Gewerbestr. 10 - 16 • D-86981 Kinsau • Tel.: +49 8869 91384-0 • Fax: +49 8869 91384-15
info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de