



Material-
Bezeichnung : Klebstoff

Verwendung : Zur Verklebung von Graphitelektroden untereinander sowie auf
Stahl (unproduktiv).
Zur (Stoß-) Verklebung von APTK-Moosgummi-Türabdichtungen
(produktiv); gemäß Material-Freigabe

Allgemeine
Beschreibung : Farbloser Einkomponentenkleber auf Cyanacrylat-Basis.

Anforderungen

1.0 Vor der Verklebung

x 1.1 Anlieferungs-Viskosität
bei +20°C mPas: 28 bis 40 (nach Brookfield)

1.2 Gefahrklasse : A-III

x 1.3 Kennzeichnungspflichtig
gemäß ArbStoffV : Ja

2.0 Verarbeitungsbedingungen

2.1 Verarbeitung : Aus Polyethylen-Tropfflaschen oder (umge-
füllt) aus Polyethylen-Klebestiften;
erforderlichenfalls - bei größeren Klebe-
flächen - Klebstoff mit einem Polyethylen-
Pinsel, Holz- oder Metallspachtel zu einem
dünnen Film verstreichen.
(Filmdicke höchstens 0,2 mm)

3.0 Technologische Eigenschaften

3.1 Bindefestigkeit

3.1.1 Gute dauerhafte Verklebung von Graphit-Elektroden untereinan-
der sowie auf Stahl

3.1.2 Gute dauerhafte (Stoß-) Verklebung von APTK-Moosgummi-Türab-
dichtungen.

Prüfung:

Nach den nachstehend genannten Gesamtbehandlungen muß bei
+23°C + 5 K eine Mindestzugfestigkeit (Zuggeschwindigkeit
100 mm/min) von 40 N/cm² erreicht werden oder Kohäsionsbruch
im Moosgummi auftreten.

3.1.2.1 Nach 6 h Abbindezeit bei +23°C + 5 K

3.1.2.2 Nach 24 h Abbindezeit bei +23°C + 5 K

3.1.2.3 Nach 24 h Abbindezeit bei +23°C + 5 K

+120 h bei +80°C + 3 K

+2 h bei +23°C + 5 K

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 27.10.1969
x	geändert	W. Heimel	26.01.83	Gefertigt: W. Heimel
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: M. Gebauer

Opel Form. 34 007-12 WD 11 81



3.1.2.4 Nach 24 h Abbindezeit bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$
+120 h bei $-20^{\circ}\text{C} \pm 2 \text{ K}$
+2 h bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$

3.1.2.5 Nach 24 h Abbindezeit bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$
+144 h Klimatest nach SK DIN 50 017
+2 h bei $23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$

3.1.2.6 Nach 24 h Abbindezeit bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$
+72 h Ozontest nach Opel TL 252
+2 h bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$

Prüfungshinweis:

Die Wärmeauslagerung (Alterung) erfolgt im Umluftofen nach DIN 50 011 (Pos.2.4).

Anwendungshinweis:

Urmittelbar nach dem Klebstoffauftrag müssen die Werkstücke zusammengefügt und fixiert werden. Kurzer Kontaktdruck sorgt für sofortigen Härtingsbeginn (Polymerisation des Klebstoffes) sowie optimale Festigkeit der Klebverbindung.

Die vollständige Klebstoff-Aushärtung ist erst nach 24 h bei $+23^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ K}$ erreicht.

Anlieferung : Per Gewicht, B 041 0149 in Polyethylen-Tropfflaschen mit
ca. 50 g Inhalt.

B 042 0149 in 500 ml PE-Flaschen mit
ca. 500 g Inhalt

Gebindeabmessungen:

1. Zylindrische Form ($\varnothing$ 74 mm, H. 145 mm) oder
2. Rechteckform (L. 88 mm, B. 64 mm, H. 124 mm)

Die Opel-Material-Nr. ist auf allen Gebinden jeder Lieferung deutlich sichtbar anzubringen.

Hinweis für
Lieferanten

: Bei der Vorstellung von Mustermaterialien ist der Lieferant verpflichtet, vollständige Kenndaten mit Angabe der Material-Basis, minimalen und maximalen chem. physikal. Analysenwerte, Lagerbedingungen, genauen Hinweise zu allen bestehenden Verordnungen wie VbF, ArbStoffV, UVV, Umweltschutz, mitzuliefern. Ferner ist ein Material-Prüfbericht beizufügen, aus dem die gemäß Abprüfung nach Material-Spezifikation ermittelten Werte detailliert ersichtlich sind.
Für den Serienbedarf muß der Lieferant die Verantwortung dafür übernehmen, daß die gelieferte Ware die Opel-Material-Vorschriften erfüllt und dem freigegebenen Erst-Produkt entspricht. Diese Garantie muß unaufgefordert bei jeder Material-Lieferung durch einen schriftlichen Vermerk auf dem Lieferschein oder auf einem beigegeführten Prüfzeugnis bestätigt werden.

- 3 -

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 27.10.1969
x	geändert	W. Heimel	21.03.83	Gefertigt: W. Heimel
				Geprüft: H. Ackermann
				Abt.-Leiter: M. Gebauer