

Penloc® GTR ist ein "NO-MIX" Strukturklebstoff auf Acrylharzbasis. Er zeichnet sich durch exzellente Flexibilität, hohe Kraftübertragung und gute Temperaturbeständigkeit aus..
Die Verarbeitung kann alternativ "bead on bead" oder mit einem einfachen Statikmischer erfolgen.

Penloc® GTR hat einen hohen Flammpunkt und einen geringen Geruch. Der Klebstoff ist für harte, nicht poröse Werkstoffe wie Metall, Glas, Keramik, Hartholz und viele Kunststoffe geeignet.

Lagerung: bei Raumtemperatur dunkel, kühl und trocken
Bei ordnungsgemäßer Lagerung mindestens 6 Monate haltbar.

Technische Daten

Farbe	weiß/blau
Basisharz	Methacrylat

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa	4000
Flammpunkt [°C]	> 80
Topfzeit [Min.]	ca. 3

Aushärtung

Anfangsfestigkeit	5 Minuten
Endfestigkeit	4 Stunden

Zugscherfestigkeit (* Materialbruch)

Stahl	21	N/mm ²
Messing	20	N/mm ²
Aluminium	20	N/mm ²
PC	4	N/mm ²
PA	6	N/mm ²

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit	-20 bis 120 °C
Shore D	65 bis 75
Schrumpf	7.6 %

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Kleben
und mehr...

Kleben
und mehr...

Die Oberflächen müssen sauber, trocken, fett- und trennmittelfrei sein. Wir empfehlen ein Lösungsmittel zu verwenden, welches gut Wasser aufnimmt, z.B. Reiniger IP. Der Klebstoff wird aus einer Doppelkartusche, wie ein 1-K Produkt verarbeitet. Die Kartusche muss vor dem Öffnen 2 Minuten senkrecht (Spitze nach oben) aufgestellt werden, damit eingeschlossene Luft aufsteigen kann.

Weißer Kartuschen - Die Folie abziehen - mit Hilfe eines Schraubenziehers den Stopfen entfernen - zum Wiederverschließen aufbewahren.

Schwarze Kartuschen - Verschluss fest auf einen harten Untergrund senkrecht aufgeschlagen. Dabei bohren sich zwei Zapfen in die Dosierkanäle.

„**bead on bead**“: Durch gleichmäßigen Druck auf den Stempel werden die beiden Komponenten getrennt dosiert.

Microstatic Mischer: beide Komponenten werden vorgemischt

Nach 3 Minuten müssen die Teile gefügt werden. Anfangsfestigkeit nach 5 Min, max. 10 Min. 80% der Endfestigkeit nach 1 Stunde, Endfestigkeit: 4-6 Stunden erreicht.