

### Produktmerkmale

Mit der Cyanolit® Sekundenklebstoff-Reihe bietet Panacol-Elosol eine optimale Produktpalette im Bereich der Cyanacrylate. Cyanolit® Klebstoffe sind lösemittelfreie Reaktionsklebstoffe, die auf der Basis von Estern der Cyanacrylsäure formuliert werden. Sie zeigen eine sehr gute Haftung zu vielen Werkstoffen und besonders zu Kunststoffen.

Cyanolit® 811 F ist ein niedrigviskoser, normalhärtender Cyanacrylatklebstoff mit guter Kapillarwirkung und sehr guten Fließeigenschaften. Cyanolit® 811 F ist ein spezieller Cyanacrylatklebstoff, der nicht ausgast. Daraus ergeben sich in der betrieblichen Praxis zwei entscheidende Vorteile:

- 1.) Keine Schleimhautreizung - wichtig für Akkord- und Heimarbeit. Hohe Kosteneinsparungen durch weniger Krankmeldungen. Keine Probleme mit dem Gewerbeaufsichtsamt.
- 2.) Keine Belagbildung - Hohe Kosteneinsparung durch weniger Ausschuss. Keine optische Beeinträchtigung durch weißen Belag in der Umgebung der Klebefuge. Keine Funktionsstörungen in elektrischen oder elektronischen Geräten.

### Aushärtung

Die Aushärtung erfolgt ohne Wärmezufuhr, aufwendigen Druck oder zusätzliche Aktivatoren. Die klassischen einkomponentigen Cyanacrylate reagieren mit Luftfeuchte, welche als Feuchtigkeitsfilm auf den Werkstoffoberflächen absorbiert ist, in wenigen Sekunden.

Die Aushärtegeschwindigkeit ist von der Spaltbreite und der Höhe der Luftfeuchtigkeit abhängig. Eine geringe Spaltbreite und eine hohe Luftfeuchtigkeit beschleunigen den Abbindeprozess.

Schon nach kurzer Zeit erreicht Cyanolit® 811 F hohe Festigkeiten. Das Material härtet 24 Stunden nach dem Verkleben weiter nach. Erst nach dieser Zeit wird die optimale Medienbeständigkeit erreicht.

Die nachfolgende Tabelle beschreibt die Abbindezeiten auf verschiedenen Substraten.

Werkstoff	Abbindezeit [sec]	Reißwert [MPa]
PVC hart	10	6,9*
ABS	20	4,8*
Stahl	20	16,5
Aluminium	20	11,7
Polycarbonat	20	3,9

\*Substratbruch

### Technische Daten

Basis  
Farbe

Ethoxyethyl  
transparent

# Technisches Datenblatt

## Cyanolit® 811 F



### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp 2/ 60rpm) <i>PE-Norm 001</i>	4 - 12
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	1,07
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	112
Brechungsindex [nD20] <i>PE-Norm 018</i>	1,48

### Im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	-80 - 80
Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	126
Dielektrizitätskonstante [10kHz]	3,5
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>PE-Norm 040</i>	1,0E+15

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Weitere Gebinde	bei Raumtemperatur max. 25°C	0°C - 10°C	bei Lieferung min. 6 Monate max. 12 Monate

**\*Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

### Verarbeitungshinweise

#### Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten.

Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol. Substrate mit niedriger Oberflächenenergie (z.B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

# Technisches Datenblatt

## Cyanolit® 811 F



### Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an unsere Anwendungstechnik.

Cyanacrylat Klebstoffe reagieren mit Luftfeuchte (20% - 80%) oder dem Feuchtigkeitsfilm auf den Werkstoffen sehr schnell. Deshalb ist es ratsam beim Umgang mit größeren Mengen Handschuhe und Schutzbrille zu tragen.

Cyanolit wird punktförmig – ein oder mehrere Tropfen, je nach Größe der Fläche – auf eines der Fügeteile aufgetragen. Das zweite Fügeteil wird mit leichtem Druck fixiert, wodurch der Klebstoff zu einem dünnen Film verteilt wird.

Saure Oberflächen verhindern oder verzögern die Abbindung, während basische Oberflächen (pH-Wert >7) die Abbindung beschleunigen.

Der Auftrag kann direkt aus der Spitze der Dosierflasche, aber auch mit Dosiergeräten erfolgen. Da die erreichbare Festigkeit von der Auftragsmenge abhängig ist muss auf eine gleichmäßige Dosierung geachtet werden.

Klebstoff und Fügeteile dürfen nicht kalt sein, sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

### Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die EU-Directive 2017/2102/EU "RoHS III".

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.