

CRESTABOND®

MMA Konstruktionsklebstoffe ohne
Haftprimer

**PULTEX**
OFFIZIELLER DISTRIBUTOR



 Klebstoffe von
SCOTT BADER

CRESTABOND®

MMA Konstruktionsklebstoffe ohne Haftprimer

Scott Bader ist ein globales Unternehmen mit über 40 Jahren Erfahrung bei der Entwicklung und Herstellung von hochwertigen Klebstoffen.

Scott Bader profitiert von einem branchenweit führenden technischen Supportteam, das Kunden mit technischen Ratschlägen zur Seite steht.

Scott Bader verfügt außerdem über interne Labortestanlagen, die eine schnelle Reaktion auf Kundenanfragen ermöglicht.

Das Crestabond® Sortiment der Konstruktionsklebstoffe M7 / PP (1:1) und M1 (10:1) ist aufgrund der Integration unserer neuartigen Härtemittel auf dem Markt einzigartig.

Das Crestabond® Klebstoffsortiment bietet verschiedenste Verarbeitungszeiten und eignet sich dadurch für unterschiedliche Anwendungen.



Marktanwendungen



Schiffsbau
von Kajaks zu
Superyachten



**Land und
Transport**
Stadt- und Fernbusse,
Pkws, Züge und Lkws



Baugewerbe
Türen, Fenster und
Verkleidung



Windenergie
Blätter, Gehäuse und
Gondeln



Freizeitfahrzeuge
Camper- und
Wohnwagen



**Landwirtschaftliche
Fahrzeuge**
Traktoren, Bagger, Offroad-
Fahrzeuge und Mähdrescher

Anleitung für das Verkleben

Prüfen Sie zunächst:

- ▶ Die Haltbarkeitsdauer des Produkts ist nicht abgelaufen
- ▶ Die Patrone wurde ordnungsgemäß gelagert
- ▶ Es gibt keine offensichtlichen Defekte oder Schäden an der Patrone
- ▶ Keine Verstopfungen am Patronenauslass
- ▶ Korrekte statische Mischdüse wird verwendet

Wichtige Punkte

- ▶ Höhere oder niedrigere Verarbeitungstemperaturen führen zu Verkürzung bzw. Verlängerung der Verarbeitungszeit
- ▶ Statische Mixer müssen nach Verwendung immer entsorgt werden
- ▶ Die Einsatztemperatur von Crestabond® liegt zwischen -40 °C und 100 °C

3 Hauptgruppen von verklebbaren Substraten:

Metalle

- ▶ Eine gewisse Oberflächenreinigung ist erforderlich: entfernen Sie jegliche offensichtliche Verunreinigung, Fett, Oxidation und andere Kontaminationen mit Aceton, MEK oder IPA.
- ▶ Verzinkte oder zinkbeschichtete Metalle sollten mit Produkten aus dem Crestabond® M7 (1:1) Sortiment verklebt werden
- ▶ Bei Verkleben von kalt gewalztem Stahl stellen Sie sicher, dass das Substrat gereinigt, geschliffen und erneut gereinigt wurde, um die besten Ergebnisse zu erreichen

Verbundstoffe

- ▶ Eine gewisse Oberflächenreinigung ist erforderlich: entfernen Sie jegliche offensichtliche Verunreinigung, Fett, Oxidation und andere Kontaminationen mit Aceton, MEK oder IPA.
- ▶ Gelcoatsubstrate müssen gereinigt werden und benötigen eventuell leichtes Anschleifen mit Schleifpapier mit Körnung 100-140 sowie eine weitere Reinigung
- ▶ Alle Verbundstoffe können mit Crestabond® verklebt werden

Kunststoffe

- ▶ Eine gewisse Oberflächenreinigung ist erforderlich: entfernen Sie jegliche offensichtliche Verunreinigung, Fett, Oxidation und andere Kontaminationen mit Aceton, MEK oder IPA.
- ▶ Zum Verkleben von Kunststoffen mit geringer Oberflächenspannung wie Polypropylen (PP), Polyethylen (PE) und anderen Polyolefinen muss Crestabond® PP-04 verwendet werden

Crestabond® Eigenschaften und Kundenvorteile

Crestabond® Eigenschaften

Klebstoffe ohne Haftprimer

Minimale Untergrundvorbehandlung

Hervorragende Ermüdungs- und Stoßbeständigkeit

Unterschiedliche Verarbeitungs- und Aushärtungszeiten

Gute Lückenfüllung

Verbindet unterschiedliche Substrate

Kundenvorteile

Steigert die Produktionseffizienz erheblich und ermöglicht eine drastische Reduzierung der Verbrauchsmaterialkosten

Verringert die Staubemissionen und die Vorbehandlungszeit

Vertrauen in die lange Lebensdauer des Endprodukts

Optimiert Produktionszyklen für niedrigere Herstellungskosten

Klebstoff kann in unterschiedlichen Anwendungen eingesetzt werden

Bietet Flexibilität bei Baukonstruktionen

Crestabond® Dosiervorrichtungen

- Die Crestabond® Patronen können mit manueller oder Druckluftpistole verwendet werden. Geeignete manuelle und Druckluftpistolen sowie statische Mixer sind von Scott Bader erhältlich.
- Eimer und Fässer können mit einer automatischen 1:1 oder 10:1 Dosieranlage verwendet werden.
- Der technische Support von Scott Bader kann Sie hinsichtlich der geeigneten Dosiervorrichtung beraten.



Leitfaden für die Klebstoffauswahl

Die Auswahl des geeigneten Produkts ist für die langfristige Haftung und Festigkeit entscheidend.

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischverhältnis nach Volumen	Viskosität (cP)	Verarbeitungszeit (mins)	Aushärtungszeit (mins)*	Zugfestigkeit (MPa)	Zugmodul (MPa)	Zugdehnung (%)	Lückenfüllung (mm)
M1-02	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	100,000 -140,000	1 - 2	2 - 3	12 - 16	600 - 1000	80 - 100	1 - 15
M1-04	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	100,000 - 140,000	3 - 5	8 - 10	16 - 20	600 - 1000	80 - 100	1 - 15
M1-05	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	100,000 - 140,000	4 - 7	12 - 18	16 - 20	600 - 1000	80 - 100	1 - 15
M1-10	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	100,000 - 140,000	8 - 12	16 - 23	16 - 20	600 - 100	80 - 100	1 - 15
M1-20	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	100,000 - 140,000	16 - 22	25 - 35	16 - 20	600 - 1000	80 - 100	1 - 25
M1-30	Universal Bonder	Dunkelgrau	10:1	200,000 - 240,000	25 - 35	60 -80	18 - 22	600 - 1000	100 - 130	1 - 50
M1-60HV	Universal Bonder	Grün	10:1	340,000 - 380,000	50 - 70	150 - 180	22 - 26	1200 - 1600	50 - 70	1 - 50
M1-90HV	Universal Bonder	Grün	10:1	340,000 - 380,000	80 - 100	210 - 240	22 - 26	1200 - 1600	50 - 70	1 - 50
M7-04	Universal Bonder	Cremerfarben	1:1	30,000 - 70,000	3 - 5	12 - 15	22 - 25	1200 - 1700	6 - 10	1 - 5
M7-05	Universal Bonder	Cremerfarben	1:1	30,000 - 70,000	4 - 7	18 - 22	22 - 25	1200 - 1600	25 - 30	1 - 5
M7-15	Universal Bonder	Cremerfarben	1:1	30,000 - 70,000	10 - 20	30 - 45	22 - 25	1200 - 1600	25 - 30	1 - 5
PP-04	Low surface energy Bonder	Cremerfarben	1:1	70,000 - 140,000	3 - 5	165 - 180	12 - 17	800 - 1200	2 - 5	0.5 - 5

Basierend auf Laborergebnissen *Siehe TDS für Definition

Verwenden des Leitfadens für die Klebstoffauswahl

Cartridges	Bulk
M1 (10:1) range 50ml side-by-side 400ml coaxial 825ml side-by-side	20 Litre/ 18kg pails 200 Litre/ 180kg drums
M7 and PP (1:1) Range 50ml side-by-side 400ml side-by-side	

► Schritt 1 Wählen Sie den Klebstoff mit optimalen Verarbeitungs- und Aushärtungszeiten

So bestellen Sie Bulkmaterialien

Produkt	Klebstoff	Aktivator
M1-02	M1-02 Adhesive	Activator 4
M1-04	M1-05 Adhesive	Activator 4
M1-05	M1-05 Adhesive	Activator 1 Schwarz
M1-10	M1-10 Adhesive	Activator 1 Schwarz
M1-20	M1-20 Adhesive	Activator 1 Schwarz
M1-30	M1-30 Adhesive	Activator 1 Schwarz
M1-60HV	M1-60HV Adhesive	Activator 2 Grün
M1-90HV	M1-90HV Adhesive	Activator 2 Grün
M7-04	M7-05 Adhesive	M7-04 Activator
M7-05	M7-05 Adhesive	M7-05 Activator
M7-15	M7-15 Adhesive	M7-15 Activator

Produkt	Composites		Metalle				Kunststoff				
	GFK	Edelstahl	Aluminium	Pulverbeschichteter Stahl	Kalt gewalzter Stahl	Verzinkt	ABS	Acryl	Polycarbonat	PVC	Pp/Pe & Tpo
M1-02	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-04	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-05	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-10	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-20	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-30	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-60HV	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M1-90HV	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	
M7 Serie	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
PP-04	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓	✓

► Schritt 2 Prüfen Sie, dass der Klebstoff die erforderlichen

Substrate verklebt:

- Verbundstoffe
- Metalle
- Kunststoffe
- Verzinkt

► Schritt 3 Vereinbaren Sie eine Vorführung oder einen Versuch, indem Sie Ihren örtlichen Scott Bader-Vertreter kontaktieren oder eine E-mail senden an enquiries@scottbader.com





Making a **positive** difference

Scott Bader Group Companies - seit über 60 Jahren führend bei der Verbundstoffinnovation

Head Office

Scott Bader Company Limited

Wollaston, England

Tel: +44 (0)1933 663100

Fax: +44 (0)1933 666139

Email: enquiries@scottbader.com

Scott Bader France

Amiens, France

Tel: +33 3 22 66 27 89

Fax: +33 3 22 66 27 80

Email: info_distribution@scottbader.fr

Scott Bader Spain

Barcelona, Spain

Tel: +34 93 553 1162

Fax: +34 93 553 1163

Email: diazs@scottbader.es

Pultex GmbH

Simmerath, Germany

Tel: +49 2473 92 78 0

Fax: +49 2473 92 78 78

Email: info@pultex.de

Scott Bader Ireland

Dublin, Ireland

Tel: +353 1801 5656

Fax: +353 1801 5657

Email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg, Sweden

Tel: +46 346 10100

Fax: +46 346 59226

Email: composites@scottbader.se

SB Eastern Europe s.r.o

Mimon II, Czech Republic

Tel: +420 (0) 487 863 880

Fax: +420 (0) 485 111 254

Email: miro@sbee.cz

Scott Bader Croatia

Zagreb, Croatia

Tel: +385 1 240 6440

Fax: +385 1 240 4573

Email: info@scottbader.hr

Scott Bader North America

Stow, OH,

USA

Tel: +1 330 920 4410

Fax: +1 330 920 4415

Email: info@scottbader-na.com

Scott Bader South Africa

Hammarsdale, South Africa

Tel: +27 31 736 8500

Fax: +27 31 736 8511

Email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Dubai, United Arab Emirates

Tel: +971 481 50 222

Fax: +971 488 35319

Email: info@scottbader.ae

Scott Bader Asia Pacific

Shanghai, China

Tel: +86 (21) 5298 7778

Fax: +86 (21) 5298 8889

Email: info@scottbader.cn

Satyen Scott Bader Pvt. Ltd

Mumbai, India

Tel: + 91 22 4220 1555

Fax: + 91 22 2491 1262

Email: info@satyenpolymers.com

NovaScott Especialidades Químicas Ltda

Civit II, Serra,

ES 29165-973,

Brazil

Tel: +55 27 3298-1100

Email: info@novascott.com.br

Scott Bader Japan KK

Yokohama, Japan

Tel: +81 (0)90-5530-4427

Email: enquiries@scottbader.com

Scott Bader Australia

Perth, Australia

Tel: +61 (08) 9418 4555

Email: info@scottbader.com.au



PULTEX GMBH
Völlesbruchstraße 29
52152 Simmerath

Tel.: +49 2473 92 78 0
Mail: info@pultex.de
Web: www.pultex.de



ADHESIVES

Crestabond® | Crestomer® | Crestafix®