

Cyberbond 5500

Allgemeine Eigenschaften

Technologie/Basis	Methoxyethylcyanacrylat
Produkttyp	Klebstoff
Aushärtung	Feuchtevernetzend
Mechanische Eigenschaften	Semistruktuell
Farbe	Transparent
Produktlinie	Low Odour
Anwendungsfelder	Bauanwendungen Automobilindustrie Transportindustrie Industrieanwendungen Electronics Montage und Reparatur
Produktvorteile	Sehr niedrige Viskosität Geringere Geruchsbildung und eine sehr geringe Ausgasneigung (Low-Blooming-Effekt)

Technische Daten

Allgemein

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	1,1 g/cm ³	
Flammpunkt	80,0 °C	
Verarbeitungseigenschaften und Parameter		
Haltbarkeit	12 Monate	ungeöffnet; < 20 °C
Viskosität	3 mPa·s bis 10 mPa·s	158 1/s; Kegel-Platte; 20 °C
Aushärtegeschwindigkeit	1 s bis 4 s	EPDM
Aushärtegeschwindigkeit	10 s bis 20 s	Stahl
Aushärtegeschwindigkeit	10 s bis 15 s	Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymer (ABS)

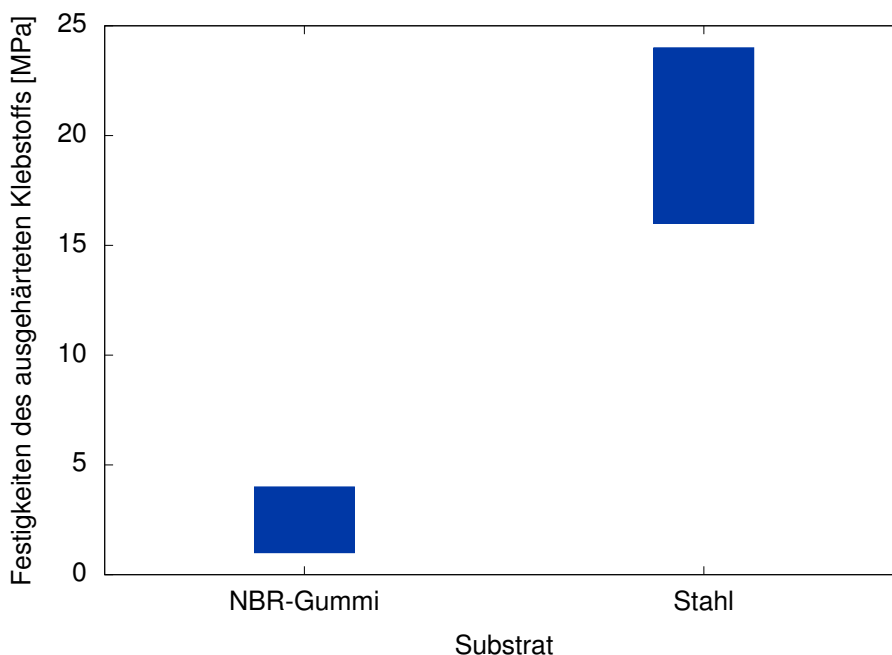


Abbildung 1: Festigkeiten des ausgehärteten Klebstoffs

Einsatzbedingungen		
Gebrauchstemperatur	-30 °C bis 70 °C	
Lösemittelbeständigkeit		
Alkohol	+++	z.B. Ethanol, Methanol, Isopropanol
aliphatische Kohlenwasserstoffe (Alkane)	++	z.B. Benzin, Heptan, Hexan
aromatische Kohlenwasserstoffe	++	z.B. Benzol, Toluol, Xylol
Ester (aliphatisch)	---	z.B. Ethylacetat
halogenierte Kohlenwasserstoffe	---	z.B. Methylenchlorid, Chloroform, Chlorbenzol
Keton	---	z.B. Aceton, Benzophenon
schwache wässrige Säuren	+++	z.B. verdünnte Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure
konzentrierte Säuren	---	z.B. Salpeter-, Salz-, Schwefel-, Phosphorsäure
schwache wässrige Laugen	+++	z.B. verdünnte Natron-, Kalilauge
konzentrierte Laugen	---	z.B. Natron-, Kalilauge
Wasser	++	

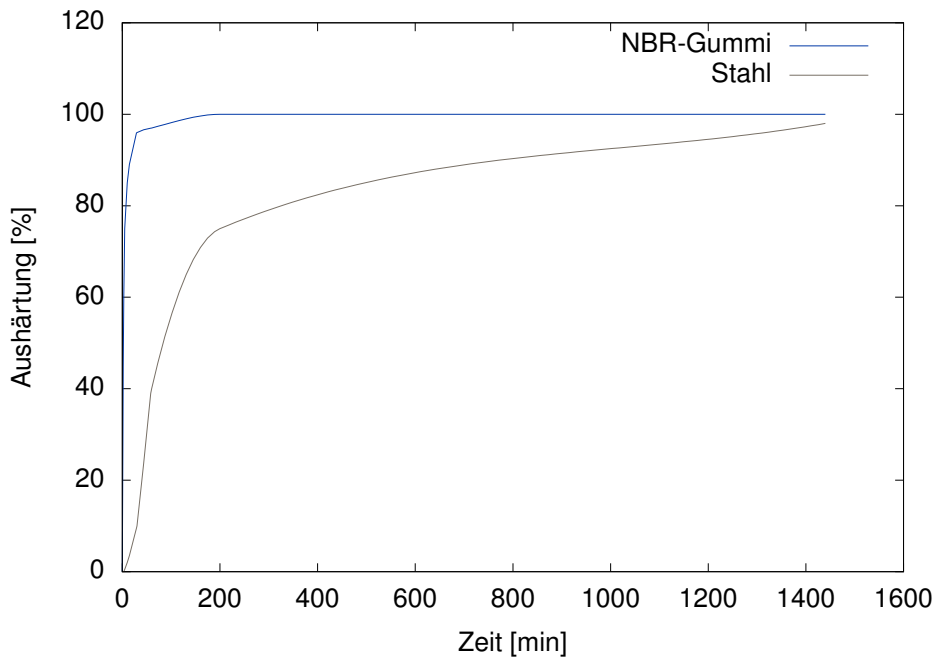


Abbildung 2: Zeit bis zur vollständigen Aushärtung

Produkteigenschaften

Verarbeitung

Geeignete Substrate	Viele verzinkte Stähle Viele Aluminium-Legierungen Viele Stahl-Legierungen Viele Kunststoffe EPDM Verschiedene Elastomere Viele weitere Substrate
Konsistenz	Flüssig Niedrigviskos
Oberflächenanforderungen	Frei von schwachen Oxidfilmen und deren Oberflächenverunreinigungen Trocken Sauber Fettfrei
Oberflächenreinigung	Cyberbond 9999 Cleaner Spray Cyberbond 9999 Liquid Cleaner
Primer	Cyberbond 9056 Cyberbond Conditioner Pen
Aktivator	Cyberbond 9090 Cyberbond 9096
D-Bonder	Cyberbond 9060 Cyberbond 9065 Cyberbond 9066

Zertifikate

Zertifizierungen und Konformitätserklärungen	ISO 10993-5: Prüfungen auf In-vitro-Zytotoxizität
--	---

Weitere Informationen

Technische Benutzerinformationen

Cyanacrylate sind schnellhärtende, einkomponentige und lösemittelfreie Klebstoffe. Die Aushärtung (Polymerisation) wird durch Luftfeuchtigkeit eingeleitet. Beste Resultate ergeben sich zwischen 40 und 70 % relativer Feuchte und einer Umgebungstemperatur zwischen 20 und 24 °C.

Die H.B. Fuller | Cyberbond Standard Produktpalette beinhaltet die folgenden Produktreihen:

- **Powerdrop®** (stabilisierte Ethylester): Für Hobby- und Haushaltsapplikationen.
- **Elastomer and Plastic** (Ethylester): Schnellhärtende Industrieklebstoffe.
- **Neomer** (beschleunigte Ethylester): Beschleunigte Cyanacrylate für Holz, Leder, Pappe etc.
- **xtraflex** (teillflexible Ethylester): Teilflexibilisierte Cyanacrylate, temperatur- und schlagfest.
- **Metal** (Ethylester): Hohe Festigkeiten bei Mischklebungen (Metall zu Elastomer oder zu Kunststoff).
- **Low Odour** (Methoxyester): Keine Geruchsbeeinträchtigung, bloomingfreies Aushärten.
- **Medical** (Butyl- und Octylester): Für Hautverklebung im medizinischen Bereich bei Mensch und Tier.
- **Frame Fast®**: Zum schnellen Verkleben von Sieben (Kunststoff, Edelstahl) und Rahmen (Aluminium, Edelstahl, Holz).

Lagerung

Cyberbond 5500 sollte innerhalb der auf dem Gebinde angegebenen Haltbarkeit verarbeitet werden. Angegebene Haltbarkeiten (siehe Artikeletikett) gelten nur für

Material, das unter geeigneten Bedingungen gelagert wird (ungeöffnete Originalgebinde, empfohlene Lager-temperatur). Dieses Produkt sollte außerhalb von direktem Sonnenlicht kalt und trocken gelagert werden. Die optimalen Lagerbedingungen sind im Abschnitt Technische Werte zu finden.

Sicherheit

Informationen zur sicheren Handhabung dieses Produktes finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (SDB).

Verarbeitung

Die Oberflächen sollten sauber und fettfrei sein. Den Klebstoff auf nur eine Seite der Oberflächen aufbringen. Nur so viel auftragen, dass nach dem Zusammendrücken eine dünne Filmschicht zurückbleibt. Die Teile sollten so lange fixiert und zusammengedrückt werden, bis der Klebstoff eine gewisse Handlingsfestigkeit erreicht hat. Die maximale Festigkeit wird normalerweise nach 24 Stunden erreicht. Der Klebstoff sollte vor Belastung vollständig aushärten.

Entsorgung

Informationen zur Entsorgung des Produkts sind im Sicherheitsdatenblatt (SDB) zu finden.

Beiprogramm

Um optimale Aushärtung zu erreichen, bietet H.B. Fuller | Cyberbond ein Beiprogramm an. Geeignete Aktivatoren und Reiniger sind Bereich Produkteigenschaften dieses Datenblattes zu finden.

LINOP Equipment

H.B. Fuller | Cyberbond hat mit dem LINOP Equipment geeignete Dosiertechnik und LED basierte Aushärte-technik im Programm. Wir verweisen auch auf geeignete Dosierspitzen zum sparsamen Auftrag der Klebstoffe (auch im manuellen Bereich)

WICHTIG: Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen (die Informationen) beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produkts nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Nutzer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Dem Nutzer wird empfohlen, den spezifischen Kontext der gewünschten Nutzung zu prüfen und zu bewerten, ob der beabsichtigte Nutzungszweck jegliche rechtliche Vorgaben oder Patente verletzt. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

MITTEILUNG AN DEN NUTZER: Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produkts mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. Auf jeden Fall gilt Folgendes: (1) **Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich** im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Strafschadenersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall **auf die Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des**

Einkaufspreis der beschädigten Produkte. (2) H.B. Fuller **haftet nicht** für **Gewinnaufälle, Vertragseinbußen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden** aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten. (3) Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen, außer das Gesetz lässt dies zu.



Werner-von-Siemens-Str. 2
31515 Wunstorf - Germany

Tel: +49 5031 9566-0
FAX: +49 5031 9566-26

www.cyberbond.de
cyberbond-info@hbfuller.com