

TECHNISCHES DATENBLATT

CYANOLIT® 290 WR

hoenle

PRODUKTMERKMALE

Modifiziertes Cyanacrylat | 1 K | lösemittelfrei | Raumtemperatur härtend

- ▶ Verkleben von unterschiedlichen Substraten
- ▶ Sehr gute Haftung auf Kunststoff und Metall
- ▶ Schnell härtend
- ▶ Wasserbeständig
- ▶ Chemikalienbeständig
- ▶ Feuchtebeständig
- ▶ Zertifiziert nach ISO 10993-5

AUSHÄRTUNG

Die Aushärtung erfolgt ohne Wärmezufuhr oder aufwendigem Druck. Die klassischen einkomponentigen Cyanacrylate reagieren in wenigen Sekunden mit Luftfeuchtigkeit, welche als Feuchtigkeitsfilm auf den Materialoberflächen adsorbiert wird.

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

Cyanolit® erreicht schon nach kurzer Zeit eine hohe Festigkeit. Die Handfestigkeit wurde nach Prüfanweisung P074 bestimmt. Das Material härtet bis zu 12 Stunden nach dem Verkleben weiter nach. Erst nach dieser Zeit ist die optimale Medienbeständigkeit erreicht.

Die folgende Tabelle beschreibt die Aushärtezeiten bis zur Handfestigkeit auf verschiedenen Substraten. Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte.

Substrate	Aushärtezeit bis zur Handfestigkeit [s]
Aluminium (AlMg ₃)	20
Stahl (sandgestrahlt)	20
ABS	40
PC	60
PVA	60

TECHNISCHES DATENBLATT

CYANOLIT® 290 WR

hoenle

TECHNISCHE DATEN

Basis	Ethyl-2-cyanacrylat
Transparenz/Farbe	Transparent
Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp. 2/60 rpm)	400
<i>Prüfanweisung P001</i>	
Im ausgehärteten Zustand	
Übliche Einsatztemperatur [°C]	-40 – 120°C
Glasübergangstemperatur – DSC [°C]	50
<i>Prüfanweisung P009</i>	
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl, sandgestrahlt) [MPa]	16
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit (AlMg ₃ /AlMg ₃) [MPa]	14
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit (ABS/ABS) [MPa]	6*
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit (PVC/PVC) [MPa]	9*
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit (PC/PC) [MPa]	2
<i>Prüfanweisung P013</i>	
*Substratbruch	
Nach Auslagerung 85/85 (Stahl/Stahl, sandgestrahlt)	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
100h	9
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
500h	4
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Nach Auslagerung im Wasser (Stahl/Stahl, sandgestrahlt)	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
60°C, 100h	10
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
60°C, 500h	9
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
60°C, 1000h	9
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Nach Auslagerung in IPA (Stahl/Stahl, sandgestrahlt)	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
RT, 100h	17
<i>Prüfanweisung P013</i>	
Zugscherfestigkeit [MPa]	
RT, 500h	17
<i>Prüfanweisung P013</i>	

TECHNISCHES DATENBLATT

CYANOLIT® 290 WR

hoenle

Zugscherfestigkeit [MPa] <i>RT, 1000h</i> <i>Prüfanweisung P013</i>	16
Nach Auslagerung in Motoröl 5W-30 (Stahl/Stahl, sandgestrahlt) Zugscherfestigkeit [MPa] <i>RT, 100h</i> <i>Prüfanweisung P013</i>	16
Zugscherfestigkeit [MPa] <i>RT, 500h</i> <i>Prüfanweisung P013</i>	14
Zugscherfestigkeit [MPa] <i>RT, 1000h</i> <i>Prüfanweisung P013</i>	14

TRANSPORT/LAGERUNG/HALTBARKEIT

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Flasche	Bei Raumtemperatur max. 25°C	0 °C – 10 °C	Bei Lieferung min. 4,5 Monate max. 9 Monate
Pipette			

*Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!

TECHNISCHES DATENBLATT

CYANOLIT® 290 WR

hoenle

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Hoenle oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Cyanacrylat-Klebstoffe reagieren sehr schnell mit Feuchtigkeit (20% - 80%) bzw. dem Feuchtigkeitsfilm auf den Materialien. Daher ist es ratsam, beim Umgang mit größeren Mengen Handschuhe und Schutzbrille zu tragen. Cyanolit® wird punktförmig – je nach Größe der Oberfläche ein oder mehrere Tropfen – auf eines der Fügeteile aufgetragen. Das zweite Fügeteil wird mit leichtem Druck fixiert, wodurch sich der Klebstoff in einem dünnen Film verteilt. Saure Oberflächen verhindern oder verzögern die Aushärtung, während basische Oberflächen ($\text{pH} > 7$) die Aushärtung beschleunigen.

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

Bei Fragen zur Dosierung und Aushärtung wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, dürfen der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate nicht kalt sein und sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Lagerung

Lagern Sie unausgehärtetes Material im verschlossenen Originalbehälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entnommenes Material darf nicht in den Behälter zurückgebracht werden, da es kontaminiert sein könnte. Hoenle kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die unsachgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepakt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

TECHNISCHES DATENBLATT

CYANOLIT® 290 WR



HINWEISE

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuelle EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEgebenEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand 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.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Hoenle.

KONTAKT

Hoenle Adhesives GmbH | Stierstädter Straße 4 | 61449 Steinbach | Deutschland
T: +49 6171 6202-0 | adhesivesystems@hoenle.com

Für regionalen Vertrieb und technischen Support konsultieren Sie bitte unser Kontaktformular:
<https://www.hoenle.com/contact>.