

**Beschreibung:**

epple 4851 ist ein einkomponentiger Klebstoff auf der Basis von Chloropren. Es handelt sich um einen Kontaktklebstoff der einen sehr elastischen Klebefilm bildet.

Anwendung:

epple 4851 wird als Kontaktklebstoff angewandt. Es werden beide Fügeteile mit dem Klebstoff eingestrichen (ca. 150 – 300g/m²) und nach einer Ablüfzeit von wenigen Minuten (staubtrockene Oberfläche) können die beiden Fügeteile mit Druck verklebt werden. Der Klebstoff dient auf Grund seines weiten Haftungsspektrums hauptsächlich zum Verkleben von Kunststoffen untereinander oder mit Metallen sowie zum Verkleben von Gummiteilen.

Verarbeitung / Oberfläche:

- Die Oberflächen der Fügeteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Klebeflächen ein- oder beidseitig gleichmäßig bestreichen, bei stark saugenden Flächen eventl. zweimal, ablüften lassen.
- Bis zur Handfestigkeit müssen die Fügeteile in geeigneter Weise fixiert werden.

Reinigen der Werkzeuge:

Mit Verdünnung epple 11

| Chemische Basis | | | | | | | | | | |
|-----------------|----|--------------------------|------------------------|---------|----|----|---------|-----------------|----------------------|-----------------|
| 1K | 2K | lösungs- mittelhaltig | lösungs- mittelfrei | wässrig | EP | PU | Acrylat | Chloro- pren | Polyvinyl- acetat | Terpoly- mer |

| Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs | | |
|--|---|---|
| Eigenschaft | Norm | |
| Viskosität | DIN EN ISO 3219 | 9,0 Pas – 12,0 Pas |
| Dichte | DIN 53479 | 0,88 g/cm ³ - 0,92 g/cm ³ |
| Farbe | | gelblich |
| Feststoffgehalt | | 27 % - 33 % |
| Topfzeit | DIN VDE 0291-2 | - |
| Lagerbedingungen | 12 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Vor der Verarbeitung kurz aufrühren. Vor Frost schützen. | |





| Eigenschaften des Klebstoffs | | |
|--|-------------------------------------|--|
| Eigenschaft | Norm | Wert |
| Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit | - | 10 min (fingertrocken) 2 h (maximal) 10 min 24 h |
| Härtungsbedingungen / Anpressdruck | - | ca. 2 bar |
| Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König | DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157 | - - - |
| Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Holz / Holz | DIN EN 1465 | 0,7 N/mm ² 2,6 N/mm ² |
| Klebfestigkeiten im Schälversuch 180° Gummi / Holz | DIN EN 1464 | 5,0 N/cm |
| Oberflächenklebrigkeit | - | Keine |
| Glasübergangstemperatur | DIN IEC 61006 | - |
| Lagerung/Klebkraftänderung 120 °C / 7 d [Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)] 120 °C / 35 d [Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)] 120 °C / 7 d [Holz / Holz] 120 °C / 35 d [Holz / Holz] | DIN EN 1465 | 0,7 N/mm ² 1,3 N/mm ² 2,8 N/mm ² 2,7 N/mm ² |
| Temperaturbeständigkeit | - | -30 °C bis +80 °C |
| Wärmeleitfähigkeit | ISO 8894-1 | - |
| Wasseraufnahme 20 °C / 7 Tage 20 °C / 30 Tage 100 °C / 30 min | ISO 62 | - - - |
| Chemische Beständigkeit | epple-Prüfvorschrift | Wasser, Witterungseinflüsse |
| Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm | DIN IEC 60167 | - |
| Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm | DIN IEC 60093 | - |