



# Contact Cyanacrylatkleber

- superschnell
- wirtschaftlich
- vielseitig
- dauerhaft



## Contact

WEICON Contact Cyanacrylatkleber sind lösemittelfreie, kalthärtende 1-Komponentenkleber, die unter Feuchtigkeit auf den Fügeteilen und der Luft schnell polymerisieren und unter Druck aushärten.

Sie verbinden in Sekunden verschiedenste Materialien mit- und untereinander, wie z.B.:

- Metall
- Kunststoff
- Glas
- Keramik
- Holz
- Leder
- Natur- und Synthetikgummi (Gummi)



Beim Kleben mit WEICON Contact Cyanacrylatklebern werden die Oberflächen, anders als z.B. beim Schweißen oder Löten, nicht verändert. Verspannungen der Werkstoffe treten nicht auf. Oftmals sind daher einfachere und schnellere Konstruktionen möglich. Zusätzliche Befestigungsmittel können entfallen.

Die sich daraus ergebenden Vorteile sind vielseitig:

- erhebliche Zeit- und damit Kostenersparnis
- sofortige Weiterverarbeitung der verklebten Teile möglich
- hohe Festigkeiten bis hin zum Materialbruch\*
- saubere und optisch ansprechende Verbindungen



WEICON Contact Cyanacrylatkleber härten hochfest aus, sind temperaturbelastbar von  $-50^{\circ}\text{C}$  bis  $+135^{\circ}\text{C}$  und gegen viele chemische Einflüsse beständig. Häufig erweist sich die ausgehärtete Verbindung stärker als das Material der verklebten Teile (Materialbruch\*).

Für die unterschiedlichen Anwendungen steht eine breite Typenpalette zur Verfügung. Die einzelnen Typen unterscheiden sich im chemischen Aufbau und durch die Viskosität.

### Chemische Basis Ethylester

Auf Grund der Molekülgröße und der sich daraus ergebenden weit auseinander liegenden Verankerungspunkte wird eine höhere Elastizität der Klebeverbindung erreicht. Bevorzugte Anwendungen liegen daher im Bereich von Kunststoff- und Gummiverklebungen.

### Chemische Basis Alkoxyethyl

Auch bei Klebstoffen auf dieser Basis ergeben sich auf Grund der ähnlichen Molekülstruktur flexibel härtende Verbindungen. Das spezifische Merkmal besteht jedoch in der geruchsarmen und daher anwenderfreundlichen Verarbeitbarkeit, speziell in der Serienfertigung.

Sie sind im ausgehärteten Zustand gegenüber Feuchtigkeitseinflüssen weniger anfällig und auch dort einzusetzen, wo das weiße "Ausblühen" der Klebefuge aus optischen Gründen unerwünscht ist.

### Chemische Basis Methylester

Durch eine kleine Molekülstruktur und eng beieinander liegende Verankerungspunkte härten diese Typen weniger flexibel aus. Dadurch ergeben sich gute Einsatzmöglichkeiten vor allem bei Metallverklebungen.

Technische Produktinformationen, eine Typenauswahltafel sowie Basisinformationen zum Thema Cyanacrylatklebstoffe finden Sie auf den nachfolgenden Seiten.

Eine ständige Weiterentwicklung und Anpassung an die neuesten Anforderungen von Praxis und Umwelt garantieren darüber hinaus einen gleichbleibenden hohen Qualitätsstandard.

\*Materialbruch - siehe S.6 Kunststoffverklebungen

Inhalt	
Einleitung	Seite 2
Typenpalette	Seite 3-5
Kunststoffverklebungen	Seite 6
Aktivator und Oberflächenprimer	Seite 6
Typenauswahltafel	Seite 7
Verarbeitung, Lagerung und physiologische Eigenschaften	Seite 7
Technische Daten	Seite 8
Produktvarianten	Seite 9

# Die Typenpalette

## Basis Etyhlester:

### VA 20

- niedrigviskos, < 20 mPa·s
- sehr schnelle Aushärtung
- für die Verklebung von Gummi (Natur- und Synthesekautschuk) und Kunststoffen
- auch für passgenaue Metall/Kunststoff-Verbindungen

### VA 8312

- niedrigviskos, 20-40 mPa·s
- sehr schnelle Aushärtung
- für die Verklebung von verschiedenen Gummimaterialien (z.B. Vollgummi oder Moosgummi) und Kunststoffen
- besonders geeignet für die Verklebung von EPDM-Elastomeren
- in Verbindung mit WEICON CA-Primer auch für Polyolefine (PE-Polyethylen, PP Polypropylen) geeignet
- der ideale Klebstoff in Verbindung mit WEICON Contact Füller zum Sofort-Verkleben und Füllen von Rissen, Spalten, Löchern und Unebenheiten



### VA 8406

- niedrigviskos, 20-50 mPa·s
- superschnelle Aushärtung
- für die Verklebung von diversen Gummimaterialien (z.B. Voll- oder Moosgummi) und Kunststoffen
- besonders geeignet für die Verklebung von EPDM-Elastomeren, bei denen eine schnelle Fixierung gefordert wird
- in Verbindung mit WEICON CA-Primer auch für Polyolefine (PE-Polyethylen, PP Polypropylen) sowie Teflon® und Silicone geeignet

### VA 100

- mittelviskos, 60-120 mPa·s
- etwas längere Aushärtung
- Universaltyp für die Verklebung von Metall, Kunststoff und Gummi, mit- und untereinander
- ideal für den "Do-it-yourself" Bereich

### VA 1401

- mittelviskos, 100-150 mPa·s
- schnelle Aushärtung
- gute Aushärtung auch auf Gewebe, Papier, Pappe und Karton sowie Schaumgummi und großporigen Elastomeren
- Universaltyp für die Verklebung von Metall, Kunststoff und Gummi, mit- und untereinander



### VA 300

- höherviskos, 200-300 mPa·s
- längere Aushärtung
- für saugende und poröse Werkstoffe wie z. B. Holz, Kork, Leder und Keramik
- auch für die Verklebung von Kunststoff, Gummi und Metall, mit- und untereinander

### VA 1500

- hochviskos, 1000-1500 mPa·s
- langsame Aushärtung
- zum Verkleben von Gummi und Kunststoffen
- für saugende und poröse Werkstoffe wie z. B. Holz, Kork, Leder und Keramik



### Contact Gel

- pastös (hochthixotrop), 60000-90000 mPa·s
- sehr langsame Aushärtung (kann durch die Verwendung von WEICON Aktivator-Spray verkürzt werden)
- für poröse Oberflächen und größere Toleranzen
- Verarbeitung an senkrechten Flächen möglich
- Positionskorrekturen sind nach dem Zusammenfügen der Teile problemlos möglich
- ideal für Hobby und Modellbau

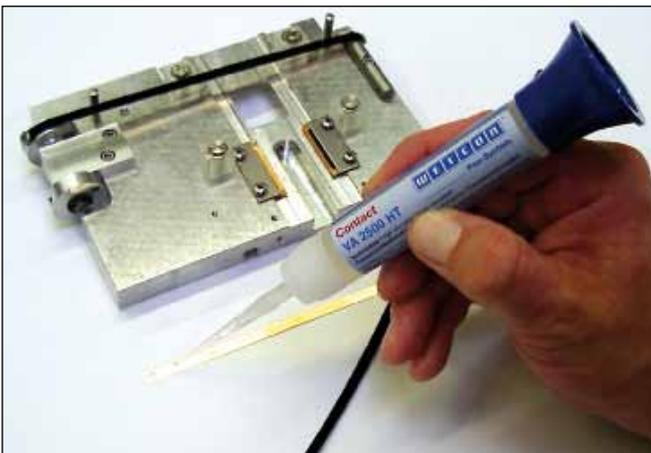
## VA 30 Black / VA 250 Black

- VA 30 Black - mittelviskos, 300 mPa·s  
längere Aushärtung
- VA 250 Black - hochviskos, 2000-3000 mPa·s  
langsame Aushärtung
- restelastisch aushärtende Typen, dadurch bei  
wechselnden klimatischen Bedingungen besonders  
geeignet
- unempfindlich gegen länger anhaltende  
Feuchtigkeitseinflüsse
- temperaturbeständig von -50°C bis +135°C
- schwarze, gummigefüllte Klebstoffe. Ideal für die  
Verklebung von diversen Gummimaterialien (z.B.  
Vollgummi oder Moosgummi) und Kunststoffen  
sowie für Metall/Kunststoff-Verbindungen
- hohe Schäl- und Schlagfestigkeit

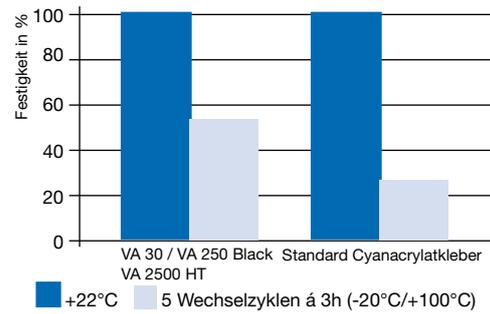


## VA 2500 HT

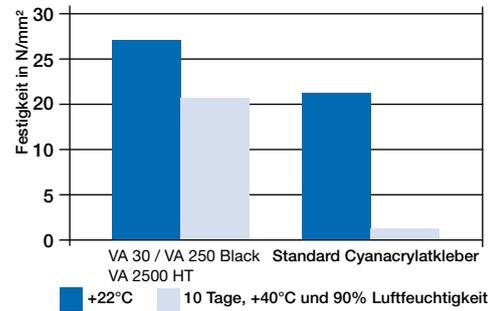
- hochviskos, 2000-3000 mPa·s
- langsame Aushärtung
- temperaturbeständig von -50°C bis +135°C
- restelastisch aushärtend, dadurch bei wechselnden  
klimatischen Bedingungen besonders geeignet
- unempfindlich gegen länger anhaltende  
Feuchtigkeitseinflüsse
- hohe Schäl- und Schlagfestigkeit
- für die Verklebung von diversen Gummimaterialien  
und Kunststoffen sowie für Metall/Kunststoff-  
Verbindungen



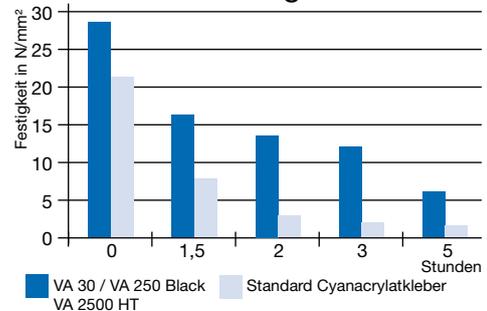
## Wechseltemperaturbelastung



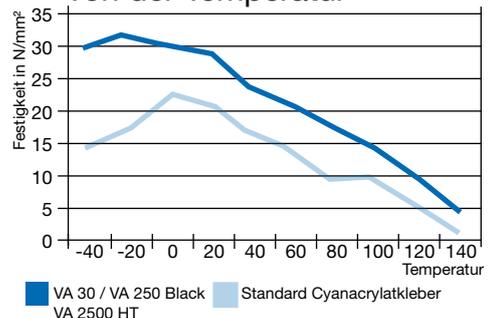
## Feuchtklimabeständigkeit



## Kurzzeitalterung bei +140°C



## Festigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur



## Basis Alkoxyethyl:

### VA 1408

- niedrigviskos, 20-40 mPa·s
- schnelle Aushärtung
- geruchsarm bei der Verarbeitung, daher anwenderfreundlich in der Serienfertigung
- wenig ausblühend, somit saubere und optisch ansprechende Verbindungen
- für die Verklebung verschiedenster Werkstoffe
- im ausgehärteten Zustand gegenüber Feuchtigkeitseinflüssen weniger anfällig



### VA 1460

- mittelviskos, 120-200 mPa·s
- längere Aushärtung
- geruchsarm und wenig ausblühend
- für die Verklebung verschiedenster Werkstoffe
- im ausgehärteten Zustand gegenüber Feuchtigkeitseinflüssen weniger anfällig



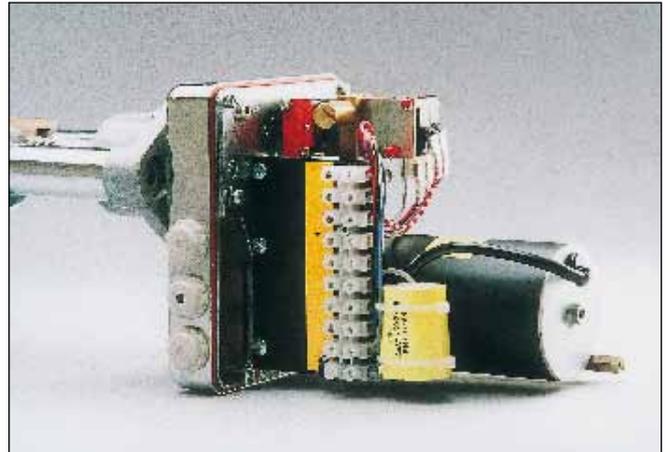
### VA 1403

- hochviskos, 1100-1800 mPa·s
- langsame Aushärtung
- geruchsarm bei der Verarbeitung, daher anwenderfreundlich in der Serienfertigung
- wenig ausblühend, somit saubere und optisch ansprechende Verbindungen
- für die Verklebung verschiedenster Werkstoffe
- im ausgehärteten Zustand gegenüber Feuchtigkeitseinflüssen weniger anfällig

## Basis Methylester:

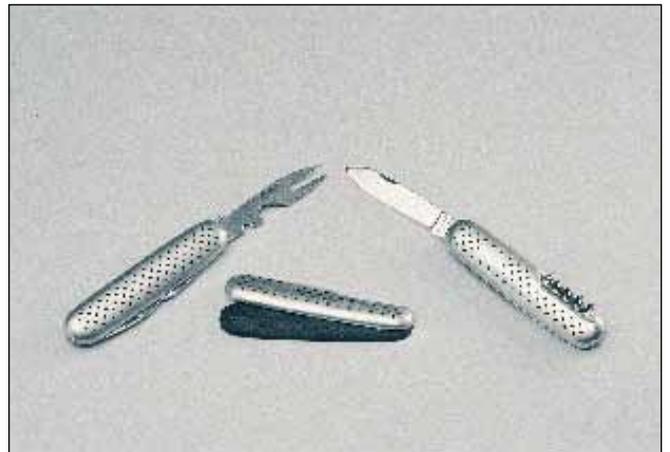
### VM 20

- niedrigviskos, 20-40 mPa·s
- sehr schnelle Aushärtung
- für Metallverklebungen aller Art, vornehmlich in der Fließbandfertigung, zur Verklebung passgenauer Teile



### VM 120

- mittelviskos, 100-130 mPa·s
- längere Aushärtung, dadurch ist eine kurzfristige Positionskorrektur der zu verklebenden Teile möglich
- für Metallverklebungen aller Art



### VM 2000

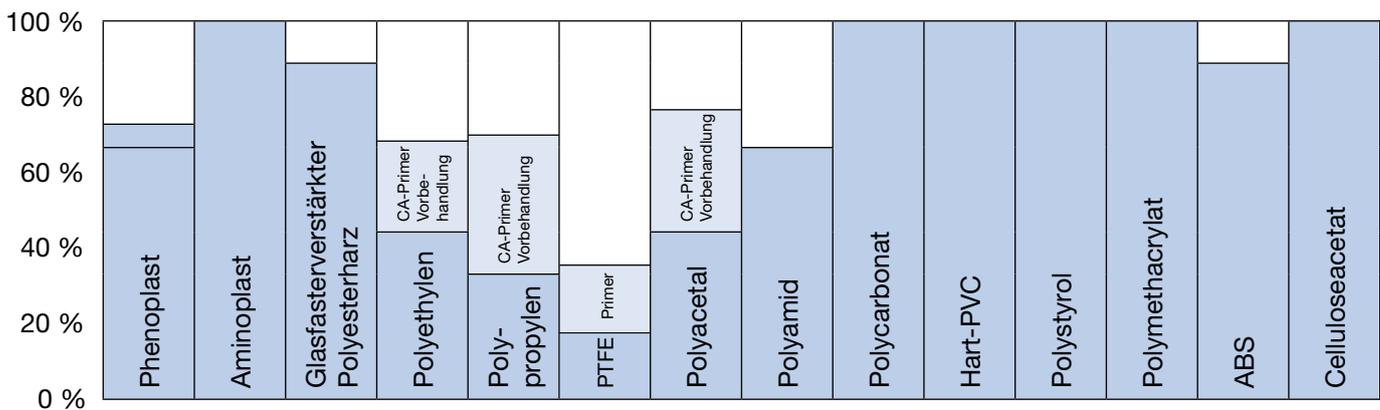
- hochviskos, 1700-2000 mPa·s
- langsame Aushärtung, dadurch ist eine Positionskorrektur der zu verklebenden Teile möglich
- Verarbeitung an saugenden und porösen Werkstoffen möglich
- für Metallverklebungen aller Art

## Kunststoff-Klebeverbindungen mit WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen

Die am häufigsten in der Industrie verwendeten Thermoplaste, wie z.B. Polystyrol, Styrolbutadien, Styrolacrylnitril, Polymethylmethacrylat, Polycarbonat und Polyvinylchlorid sowie Polyamid lassen sich mit den entsprechenden WEICON Contact Klebstofftypen gut verkleben. Bei Kunststoffen wie Polyethylen, Polypropylen, Polyacetal, Polytetrafluorethylen und sonstigen fluorierten Kohlenwasserstoffen mit naturbedingt klebstoffabweisenden Oberflächen findet nur eine unzureichende Benetzung und Verankerung des Klebstoffes in der Oberflächenstruktur statt. Erst eine spezielle Vorbehandlung dieser Werkstoffe mit WEICON Contact-Primer aktiviert die Oberflächen und ermöglicht somit eine Verklebung.

Duroplaste wie Melaminformaldehyd-, Harnstoffformaldehyd-, Epoxid- und Polyesterharze lassen sich mit WEICON Contact gut, Phenolformaldehydharze allerdings nur bedingt verkleben. Es ergeben sich für jede Kunststoffart spezifische Festigkeiten; daher sollten grundsätzlich Probeverklebungen durchgeführt werden.

### Zugscherfestigkeit (DIN 53283) / ASTM D 1002



Prüfkörper DIN 53281:	100 x 25 x 1,5 mm
Vorbehandlung:	gereinigt mit WEICON Reiniger S und angeraut
Klebstoff:	WEICON Contact VA 8406
Klebung:	Normalklima DIN 50014 +23°C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit
Überlappung:	12 mm
Prüfgeschwindigkeit:	10 mm/min.

### Contact Primer für Polyolefine

Viele Kunststoffe lassen sich ohne vorherige Behandlung nicht bzw. nur bedingt verkleben. Durch die Vorbehandlung dieser Kunststoffe mit WEICON Contact Primer wird eine Veränderung der Oberflächenstruktur erzielt. Dadurch wird die Verbindung der sonst nur schwer verklebbaren Kunststoffe, z.B. Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP) aus der Gruppe der Polyolefine, ermöglicht.

Auch moderne thermoplastische Elastomere (TPE), Teflon® und damit verwandte Kunststoffe sowie Silicone lassen sich nach Vorbehandlung mit WEICON Contact Primer verkleben.

Dadurch ergeben sich folgende Vorteile:

- größere Auswahl von verwendbaren Kunststoffen
- höhere Festigkeiten bei sonst schwer zu verklebenden Kunststoffen
- Kostenersparnis durch Wegfall anderer mechanischer Vorbehandlungsmethoden (Korona, Niederdruckplasma, Beflammung, etc.)
- schnelle und einfache Anwendung

Die Wirksamkeit von WEICON CA-Primer beginnt ca. 2 Minuten nach Auftrag und bleibt bis ca. 24 Stunden erhalten.

### Contact Aktivator

Der Aktivator beschleunigt die Aushärtung von WEICON Contact Cyanacrylatklebstoffen.

Bei Einsatz auf saugenden Untergründen wie z.B. Holz, Schaumstoff etc. und allen chemisch behandelten Oberflächen wie z. B. galvanisch verzinktem Metall etc. beträgt die Wirksamkeit des Aktivators ca. 1 Minute.

Bei nicht saugenden Untergründen bleibt der Aktivator bis ca. 12 Stunden wirksam.

Eine Anwendung ist sinnvoll bei:

- hochviskosen WEICON Contact Typen
- großen Schichtstärken
- saugenden und porösen Oberflächen
- passiven Werkstoffen (alkalische Oberflächen wie z.B. verzinkte Metallteile)
- ungünstigen Umweltbedingungen (niedrige Temperaturen, zu geringe Luftfeuchtigkeit < 30%)



# Technische Daten

WEICON Contact in flüssigem Zustand																			
Produkt	VA 20	VA 8312	VA 8406	VA 100	VA 1401	VA 300	VA 1500	GEL	VA 2500 HT	VA 30 Black	VA 250 Black	VA 1408	VA 1460	VA 1403	VM 20	VM 120	VM 2000		
Estertyp	Ethyl											Alkoxy			Methyl				
Beschaffenheit	farblose, klare Flüssigkeit, VA 2500 HT opak, VA 30 Black und VA 250 Black schwarz																		
Merkmale	besonders geeignet für Gummi- und Kunststoffverbindungen							pastös	besonders geeignet für Gummi- und Kunststoffverbindungen			geruchsarm wenig ausblühend			besonders geeignet für Metallverbindungen				
Viskosität bei +20°C (+68°F) mPa·s Brookfield	< 20	20-40	20-50	60-120	100-150	200-300	1000-1500	60000-90000	2000-3000	300	2000-3000	20-40	120-200	1100-1800	20-40	100-130	1700-2000		
Spaltüberbrückung in mm max.**	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,10	0,15	0,20	0,10	0,15	0,20		
spez. Gewicht bei +20°C (+68°F) g/cm³	1,04	1,05	1,05	1,06	1,06	1,07	1,08	1,08	1,06	1,06	1,06	1,06	1,02	1,10	1,10	1,10	1,12		
Flammpunkt nach Abel-Pensky DIN 55213	87°C (+189°F)																		
Anfangshaftung* in Sekunden an	Aluminium <sup>1)</sup>	30-60	30-60	2-10	30-60	2-10	60-90	90-120	90-120	40-80	40-50	90-120	30-60	30-60	90-120	50-70	50-70	70-90	
	Nora Testgummi <sup>2)</sup>	2-15	2-10	< 5	3-20	< 5	2-10	5-30	20-30	25-60	5-10	20-40	3-20	10-60	5-30	10-60	10-60	10-90	
	Hart-PVC <sup>3)</sup>	5-60	5-30	2-10	10-60	2-10	10-60	10-120	40-80	25-100	5-10	40-80	10-30	20-150	10-120	30-120	30-120	30-150	
Endfestigkeit in Stunden	24																		
WEICON Contact in ausgehärtetem Zustand																			
Scherfestigkeit nach DIN 53283 N/mm² (ASTM D 1002 psi)		VA 20	VA 8312	VA 8406	VA 100	VA 1401	VA 300	VA 1500	GEL	VA 2500 HT	VA 30 Black	VA 250 Black	VA 1408	VA 1460	VA 1403	VM 20	VM 120	VM 2000	
	Stahl sandgestraht	19 (2.750)	20 (2.900)	22 (3.200)	20 (2.900)	22 (3.200)	21 (3.050)	24 (3.450)	22 (3.200)	24 (3.450)	18 (2.600)	25 (3.600)							
	Aluminium sandgestraht	14 (2.050)	14 (2.050)	16 (2.300)	15 (2.175)	16 (2.300)	15 (2.175)	18 (2.600)	18 (2.600)	18 (2.600)	12 (1.750)	19 (2.750)							
	Hart-PVC	12 (1.750)	13 (1.900)	14 (2.050)	13 (1.900)	14 (2.050)	13 (1.900)	13 (1.900)	14 (2.050)	13 (1.900)	7 (1.000)	12 (1.750)							
	ABS	11 (1.600)	12 (1.750)	13 (1.900)	12 (1.750)	13 (1.900)	12 (1.750)	12 (1.750)	11 (1.600)	12 (1.750)	10 (1.450)	11 (1.600)							
	PC	12 (1.750)	13 (1.900)	13 (1.900)	13 (1.900)	13 (1.900)	12 (1.750)	13 (1.900)	13 (1.900)	13 (1.900)	8 (1.150)	12 (1.750)							
	NBR	> 8 (1.150) (Klebung übersteigt die Festigkeit des Substrates)																	
Temperaturbeständigkeit	alle Typen von -50°C (-58°F) bis ca. +80°C (+176°F) (kurzfristig bis +100°C (+212°F) - VA 2500 HT, VA 30 Black und VA 250 Black von -50°C (-58°F) bis +135°C (+275°F)																		
Glasübergangstemperatur ASTM E 228	160°C - 170°C (+320°F - 338°F)																		
Brechungsindex n <sup>D20</sup>	1,49 (ähnlich Glas) / für die Typen VA 2500 HT, VA 30 Black und VA 250 Black nicht anwendbar																		
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient ISO 11359 / ASTM D 696 (K <sup>-1</sup> )	80 x 10 <sup>-6</sup>																		
Spezifischer Durchgangswiderstand, DIN 53482* / ASTM D 257 (Ω cm)	> 10 <sup>15</sup>																		
Elektrische Durchschlagsfestigkeit, DIN 53481* / ASTM D 149 (KV/mm)	25																		
Wärmeleitfähigkeit ISO 8894-2 / ASTM C 177 (W/m <sup>-1</sup> •K <sup>-1</sup> )	0,1																		
Löslichkeit	Dimethylformamid, Dimethylsulfoxid, Acetonitril, Alkali Anquellung ist durch längeres Lagern in Essigester, Aceton und Methylenchlorid möglich.																		

\*Ermittelt bei Normalklima DIN 50014 +23°C (+73°F) und 50% relativer Luftfeuchtigkeit.

Innerhalb der angegebenen Zeiten sind handhabbare Festigkeiten zu erzielen.

\*\* Diese Angaben sind abhängig von der Art und Beschaffenheit der zu verklebenden Materialien

\*\*\* Anlehnung an die DIN-Norm, gemessen an Klebeverbindungen.

1) Aluminium, Typ Al Cu Mg 2pl., unvorbehandelt

2) Nora Testgummi, geschliffen

3) Hart PVC Trovidur® EN, unvorbehandelt

## Schnellklebe-Set

Der praktische Klebe-Set für die professionelle und schnelle Verklebung von Holzverbindungen aller Art wie z.B.:

- MDF (Mittel-Dichte-Faserplatte)
- Balsa-Holz
- HDF (Hoch-Dichte-Faserplatte)
- Spanplatte (Arbeitsplatten)
- Presspappe
- Echtholz (Massivholz)
- Sperrholz etc.

Ebenso geeignet für poröse und saugende Metall-, Gummi- und Kunststoffoberflächen.

Gebrauchsanweisung:

- Für saubere, trockene, staub- und fettfreie Oberflächen sorgen
- Klebstoffe je nach Größe der Verklebung flächig oder punktuell auf die Oberfläche auftragen
- Aktivator-Spray vollflächig auf das Gegenstück aufsprühen
- Teile positionieren und unter leichtem Druck ca. 10 Sekunden fixieren. Klebstoff, der aus dem Klebespalt austritt, kann durch zusätzliches Aufsprühen des Aktivators ausgehärtet werden.
- Je nach Werkstoff- und Oberflächenbeschaffenheit ist die Verbindung innerhalb von 45-60 Sekunden belastbar



## Pen-System

WEICON Pen-System - das sind die bewährten WEICON Contact Cyanacrylatkleber in neuem Design.

Das neu entwickelte Pen-System liegt wie ein Stift in der Hand und gewährleistet daher eine:

- einfache Anwendung
- saubere Verarbeitung
- verbesserte Dosierung



## Contact Füller

Füllstoff zum Sofort-Verkleben und Füllen von Rissen, Spalten, Löchern und Unebenheiten in Verbindung mit WEICON Contact Kleber VA 8312.

Contact Füller wird schichtweise aufgetragen:

Klebstoff - Füller - Klebstoff

Nach der Aushärtung ist eine weitere Bearbeitung durch Schleifen und Überlackieren möglich.





# Contact

## Cyanacrylatkleber

- superschnell
- wirtschaftlich
- vielseitig
- dauerhaft

Ihr Fachhändler:



Alle in diesem Prospekt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine Zusicherungen dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwenden nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für fälschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.