

Penloc® GTI ist ein 2K Hochleistungs-Strukturklebstoff auf Acrylbasis.

Er zeichnet sich durch exzellente Flexibilität, hohe Kraftübertragung und gute Temperaturbeständigkeit aus.

Gute Haftung hat Penloc®GTI auf Stahl, Aluminium, Kupfer, Chrom, Messing, Nickel, Zink, Polyester, PVC, ABS, Epoxidharzen, Glas, Holz, Beton, Stein u.a.

Lagerung: dunkel, kühl und trocken bei Raumtemperatur.  
Bei ordnungsgemäßer Lagerung mindestens 6 Monate haltbar.

## Technische Daten

|           |             |
|-----------|-------------|
| Farbe     | transparent |
| Basisharz | Acrylat     |

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

|                                       |         |
|---------------------------------------|---------|
| Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa | 5000    |
| Flammpunkt [°C]                       | > 16    |
| Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]           | ca. 1.2 |

## Aushärtung

|                   |             |
|-------------------|-------------|
| Anfangsfestigkeit | 5-7 min.    |
| Endfestigkeit     | 4-6 Stunden |

## Zugscherfestigkeit (\* Materialbruch)

|           |    |                   |
|-----------|----|-------------------|
| Stahl     | 27 | N/mm <sup>2</sup> |
| Edelstahl | 21 | N/mm <sup>2</sup> |
| Aluminium | 22 | N/mm <sup>2</sup> |
| PC        | *5 | N/mm <sup>2</sup> |
| PMMA      | *3 | N/mm <sup>2</sup> |

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

|                         |                |
|-------------------------|----------------|
| Temperaturbeständigkeit | -30 bis 150 °C |
| Shore D                 | 55             |
| Schrumpf                | .75 %          |
| TG DSC :                | 50 bis 55 °C   |

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen 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.

**Kleben  
und mehr...**

|                   |                |          |
|-------------------|----------------|----------|
| Bruchdehnung [%]  | [PE-Norm P060] | ca. 3,5  |
| Zugspannung [MPa] | [PE-Norm P060] | ca. 7,67 |
| E-Modul [MPa]     | [PE-Norm P056] | 462      |

Die Oberflächen müssen sauber, trocken, fett- und trennmittelfrei sein. Wir empfehlen ein Lösungsmittel zu verwenden, welches gut Wasser aufnimmt, z.B. Reiniger IP. Der Klebstoff wird aus einer Doppelkartusche, wie ein 1-K Produkt verarbeitet. Die Kartusche muss vor dem Öffnen 2 Minuten senkrecht (Spitze nach oben) aufgestellt werden, damit eingeschlossene Luft aufsteigen kann.

Weiße Kartuschen - Die Folie abziehen - mit Hilfe eines Schraubenziehers den Stopfen entfernen - zum Wiederverschließen aufbewahren.

Schwarze Kartuschen - Verschluss fest auf einen harten Untergrund senkrecht aufgeschlagen. Dabei bohren sich zwei Zapfen in die Dosierkanäle.

„**bead on bead**“: Durch gleichmäßigen Druck auf den Stempel werden die beiden Komponenten getrennt dosiert.

**Microstatic Mischer**: beide Komponenten werden vorgemischt.

Nach 3 Minuten müssen die Teile gefügt werden. Anfangsfestigkeit nach 5 Min, max. 10 Min. 80% der Endfestigkeit nach 1 Stunde, Endfestigkeit: 4-6 Stunden erreicht.

Kleben  
und mehr...