

TECHNISCHES DATENBLATT

Drei Bond 4043S

Überarbeitet am: 13.05.2020

Version: 1.004



PRODUKTBESCHREIBUNG

Drei Bond 4043S ist ein schnell aushärtender Einkomponenten-Cyanacrylatklebstoff auf Ethylbasis mit mittlerer Viskosität. Geeignet zum Kleben von Kunststoffen, Gummi, Elastomeren und schwer zu verklebenden, porösen Materialien wie Leder, Holz und Metall.

Der Klebstoff weist eine erhöhte Temperaturbeständigkeit bis +120 °C und kurzzeitig bis +150 °C auf.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Form	flüssig
Farbe	transparent
Viskosität bei 25°C	80 – 150 mPa·s
Dichte bei 25 °C	1,06 g/cm ³
Max. Spalt	10 – 150 µm
Flammpunkt	+83°C

AUSHÄRTEZEIT

Kunststoff			Metall			Holz							Andere Werkstoffe				
PVC	Phenol- harz	ABS	Stahl	Alu	Zink	Tanne	Balsa	Teak	Lorbeer	Kiefer	Eiche	Span- platte	Neopren / NBR	Gewebe	Leder	Papier	Keramik
2 – 10*	2 - 10	2 - 10	5 - 20	2 - 10	10 - 20	45 - 90	2 - 5	5 - 20	10 - 30	5 - 20	90- 180	30 - 90	< 5	2 - 20	5 - 15	1 - 5	5 - 30

* Zeitangabe in Sekunden bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit bei 40%÷60% relativer Luftfeuchtigkeit.

Die Verbindung erreicht ihre volle chemische Beständigkeit nach 24 Stunden.

EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Temperaturbeständigkeit	-50°C ÷ +120°C (+150°C)
Zugfestigkeit (ISO 6922, Stahl)	15 – 25 N/mm ²
Zugscherfestigkeit (ISO 4587, Stahl)	15 – 20 N/mm ²
Erweichungsbereich	+160°C/+170°C
Brechungsindex n 20D	ähnlich wie Glas
Elektrischer Widerstand DIN 53482	> 10 ¹⁵ Ω mm
Dielektrische Durchschlagsfestigkeit	25 kV/mm
Dielektrizitätskonstante DIN 53483 (1MHz)	5,2

DIE AUSHÄRTEZEIT UND DIE VERBINDUNGSFESTIGKEIT HÄNGEN AB VON:

- der Feuchtigkeit,
- dem Anpressdruck,
- der Temperatur,
- der Materialpaarung. Im Falle von schwer verklebbaren Teilen empfehlen wir die Kleboberflächen mit Aktivator Drei Bond 4007 vorzubehandeln.
- richtige Oberflächenvorbereitung vor der Verklebung,
- die Spaltgröße.

TECHNISCHES DATENBLATT

Drei Bond 4043S

Überarbeitet am: 13.05.2020
Version: 1.004



VERARBEITUNGSHINWEISE

- Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten. Reinigen Sie verschmutzte Oberflächen mit Drei Bond Cleaner 3200 oder Drei Bond Plastic Cleaner (empfohlen für Kunststoffe).
- Tragen Sie den Klebstoff einseitig auf die vorbereitete Oberfläche auf und drücken Sie die zu fügenden Bauteile in der gewünschten Position zusammen.
- Verkleben von inaktiven Oberflächen mit Aktivator DB 4007:
 - der Aktivator sollte ausschließlich auf die inaktive Oberfläche aufgetragen werden,
 - warten Sie 60 bis 90 Sekunden (bis der Aktivator vollständig verdampft ist),
 - tragen Sie den Klebstoff einseitig auf die vorbereitete Oberfläche auf und drücken Sie die zu fügenden Bauteile in der gewünschten Position zusammen.
- Der Aktivator erlaubt es überschüssigen Klebstoff auszuhärten. Tragen Sie hierzu den Aktivator direkt auf den überschüssigen Klebstoff auf.
- Aktivator DB 4009 wird eingesetzt um die Aushärtung von Cyanacrylat-Klebstoffen („Sekundenkleber“) zu beschleunigen.

LAGERSTABILITÄT

12 Monate in dicht verschlossener Originalverpackung. Die optimale Lagertemperatur für Cyanacrylat-Klebstoffe liegt bei +4°C bis +8°C. Achten Sie darauf, die Flasche nach dem ersten Öffnen gut zu verschließen; der Kontakt des Klebstoffs mit der Luftfeuchtigkeit führt zum Aushärten.

KENNZEICHNUNG

Kennzeichnung des Produkts gemäß dem Sicherheitsdatenblatt.

GEBINDEGRÖßEN

- | | |
|--------------------|------------|
| • Arbeitsflaschen | 20 g, 50 g |
| • Industriegebinde | 500 g |

**Für automatische Verarbeitung von CA Kleber
stehen unsere Drei-Bond-Dosiersysteme zur Verfügung**

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen.