

# RK-1300 Acrylat-Strukturklebstoff



**pastös  
hochfest  
schnellhärtend**

WEICON RK-1300 hat hohe Schlag-, Schäl- und Scherfestigkeiten.

Das System besteht aus einem Klebstoff und einem Aktivator, die im No-Mix-Verfahren zum Einsatz kommen. Dies vereinfacht die Verarbeitung durch den Wegfall von Mischvorgängen. Das Produkt eignet sich besonders für großflächige Verklebungen vieler verschiedener Werkstoffe, wie Metalle, Ferrite und Hartkunststoffe.

WEICON RK-1300 kann im Maschinen- und Apparatebau, im Metallbau, im Fahrzeugbau, im Werkzeug- und Formenbau, in der Bau- und Möbelindustrie und in vielen weiteren industriellen Bereichen eingesetzt werden.

## Technische Daten

Basis	Methylmethacrylat
Farbe nach der Aushärtung	beige, opak
Dichte der Mischung	1,2 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität der Mischung	21.000 mPa·s
Verarbeitungsverfahren	No-Mix
Beschaffenheit	pastös
Handfest (35% Festigkeit) nach	6 min.
Mechanisch belastbar (50% Festigkeit) nach	9 min.
Verarbeitungstemperatur	+10 bis +40 °C
Aushärtungstemperatur mind.	+18 °C
Endhärte (100% Festigkeit) nach	24 Std
Klebspaltüberbrückung	0,4 - 0,8 mm
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465 an:	
Aluminium	20 N/mm <sup>2</sup>
Stahl sandgestrahlt	25 N/mm <sup>2</sup>
Edelstahl	25 N/mm <sup>2</sup>
PC (Polycarbonat)	10 N/mm <sup>2</sup>

## Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften 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 Verwender 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 falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

PMMA	9 N/mm <sup>2</sup>
ABS	6 N/mm <sup>2</sup>
PVC-Hart	7 N/mm <sup>2</sup>
GFK	16 N/mm <sup>2</sup>
CFK	24 N/mm <sup>2</sup>
Polyamid 6.6	2 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	-50 bis +130 kurzzeit. Bis +180 °C
ISSA-Code	75.629.52
IMPA-Code	812991

## Oberflächenvorbehandlung

Voraussetzung für einwandfreie Verklebungen sind grundsätzlich saubere und trockene Klebeflächen (z.B. Reinigen und Entfetten mit WEICON Oberflächen-Reiniger). Höhere Festigkeiten können durch weitere Vorbehandlungen der Oberflächen wie z. B. Aufrauen durch Strahl- oder Schleifmittel erzielt werden. Einige Kunststoffe, insbesondere Polyamide, PTFE, Polyolefine etc., sind nur nach spezieller Vorbehandlung der Oberflächen durch z.B. Fluorieren, Niederdruck-Plasma, Korona, Beflammung o.ä. zu verkleben.

## Verarbeitung

Verarbeitung des RK-Aktivators:

Der RK-Aktivator wird, je nach Stärke des Klebspaltes, ein- oder beidseitig auf die zu verklebenden Oberflächen aufgetragen (pinseln, sprühen, tauchen). Bei Klebspalten bis max. 0,4 mm genügt ein einseitiger Auftrag, bei Klebspalten bis max. 0,8 mm und/oder rauen, porösen sowie passiven Oberflächen (Chrom, Nickel usw.) ist ein beidseitiger Auftrag erforderlich.

Bei glatten Kunststoff- und Metalloberflächen werden ca. 30 g/m<sup>2</sup>, bei rauen und porösen Oberflächen bis zu 150 g/m<sup>2</sup> Aktivator benötigt. Die Abluftzeit beträgt bei Raumtemperatur (+20°C) mindestens 5 Minuten.

Ein wesentlicher Vorteil gegenüber anderen Klebstoffsystemen besteht darin, dass die beschichteten Werkstücke bis zu 30 Tage bei Raumtemperatur (+20°C) gelagert werden können, ohne dass die Wirksamkeit abnimmt.

Verarbeitung des RK-Klebstoffs:

Der Klebstoffauftrag erfolgt nur einseitig und in der Regel auf die nicht mit Aktivator beschichtete Oberfläche. Die Stärke der Klebefuge kann bis zu 0,80 mm betragen (nur bei beidseitigem Aktivatorauftrag). Bei Klebefugen von 0,15 mm bis 0,25 mm Stärke ergeben sich grundsätzlich die höchsten Zugscherfestigkeiten. Bei glatten Kunststoff- und Metalloberflächen werden ca. 180 g/m<sup>2</sup>, bei rauen und porösen Oberflächen bis zu 300 g/m<sup>2</sup> Klebstoff benötigt.

Verarbeitungstemperatur:

Die Verarbeitung sollte bei Raumtemperatur (ca. +20°C) erfolgen. Höhere Temperaturen z. B. +40°C verkürzen die Positionier- und Aushärtezeiten um ca. 30%; niedrige Temperaturen um +10°C erhöhen die jeweiligen Zeiten um ca. 50%, bis ab +5°C fast keine Reaktion mehr erfolgt.

**Lagerung**

WEICON RK-Konstruktionsklebstoffe sind bei konstanter Raumtemperatur von ca. +20°C und trockener Lagerung mindestens 12 Monate haltbar, während sich bei Temperaturen zwischen +1°C und +7°C die Lagerfähigkeit auf bis zu 24 Monate verlängern lässt. Dies gilt für verschlossene Originalgebinde, die keiner direkten bzw. indirekten Sonnenbestrahlung ausgesetzt sind. Bei Überschreitung der Lagertemperatur von über +40°C und hoher Luftfeuchtigkeit verringert sich die Lagerstabilität auf 6 Monate.

**Sicherheit und Gesundheit**

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern ([www.weicon.de](http://www.weicon.de)) zu beachten.

**Erhältliche Gebindegrößen:**

10560060	RK-1300 Acrylat-Strukturklebstoff 60 g
10560330	RK-1300 Acrylat-Strukturklebstoff 310 g
10560800	RK-1300 Acrylat-Strukturklebstoff 1,0 kg
10561906	RK-1300 Acrylat-Strukturklebstoff 6,0 kg

**Zubehörartikel:**

13955050	Wollwischer,
----------	--------------

**Hinweis**

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften 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 Verwender 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 falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON GmbH & Co. KG  
(Headquarters)  
Germany  
phone +49 (0) 251 9322 0  
[info@weicon.de](mailto:info@weicon.de)

WEICON Middle East L.L.C.  
United Arab Emirates  
phone +971 4 880 25 05  
[info@weicon.ae](mailto:info@weicon.ae)

WEICON Inc.  
Canada  
phone +1 877 620 8889  
[info@weicon.ca](mailto:info@weicon.ca)  
[www.weicon.ca](http://www.weicon.ca)

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.  
Turkey  
phone +90 (0) 212 465 33 65  
[info@weicon.com.tr](mailto:info@weicon.com.tr)  
[www.weicon.com.tr](http://www.weicon.com.tr)

WEICON Romania SRL  
Romania  
phone +40 (0) 3 65 730 763  
[office@weicon.com](mailto:office@weicon.com)  
[www.weicon.com.ro](http://www.weicon.com.ro)

WEICON SA (Pty) Ltd  
South Africa  
phone +27 (0) 21 709 0088  
[info@weicon.co.za](mailto:info@weicon.co.za)

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Singapore  
phone (+65) 6710 7671  
[info@weicon.com.sg](mailto:info@weicon.com.sg)

WEICON Czech Republic s.r.o.  
Czech Republic  
phone +42 (0) 417 533 013  
[info@weicon.cz](mailto:info@weicon.cz)  
[www.weicon.cz](http://www.weicon.cz)

WEICON Ibérica S.L.  
Spain  
phone +34 (0) 914 7997 34  
[info@weicon.es](mailto:info@weicon.es)  
[www.weicon.es](http://www.weicon.es)

WEICON Italia S.r.l.  
Italy  
phone (+39) 0102924871  
[info@weicon.it](mailto:info@weicon.it)  
[www.weicon.it](http://www.weicon.it)