SCOTT BADER ADHESIVES

CRYSTIC®

CRESTABOND®

Strukturelle Hochleistungskleber

Einführung von Universalklebern ohne Grundierung

VERBUNDSTOFFE METALLE KUNSTSTOFFE

VERBUNDSTOFFE METALLE KUNSTSTOFFE

Hergestellt in der EU

CRESTABOND®

STRUKTURELLE HOCHLEISTUNGSKLEBER

Scott Bader ist eine weltweit aktive Firma mit mehr als 25 Jahren Erfahrung in der Entwicklung von hochqualitativen Klebern und über 60 Jahren Erfahrung in der Herstellung von Materialien für die Composites Industrie.

Mit seinem technischen Team unterstützt Scott Bader seine Kunden mit technischem Rat.

Scott Bader besitzt ebenfalls eigene Prüflabors, um auf Kundenanfragen schnell zu reagieren.

Die Crestabond® Kleber stellen eine Auswahl von M7 (1:1) und M1 (10:1) strukturellen MMA Klebern dar, die aufgrund ihrer grundierungfreien Technologie einzigartig am Markt sind.

Die Crestabond® M1-Serie weist eine Auswahl an Bearbeitungszeiten auf, um den verschiedensten Anwendungen gerecht zu werden.

Märkte

✔	**MARINE**	*von Kajaks bis Superyachten*
✔	**TRANSPORTWESEN**	*Busse, Reisebusse, Züge und LKW's*
✔	**BAUWESEN**	*Türen, Fenster und Verschalungen*
✔	**WINDENERGIE**	*Rotoren, Gehäuse und Triebwerksgondeln*
✔	**FREIZEITFAHRZEUGE**	*Wohnmobile und Wohnwagen*
✔	**LANDWIRTSCHAFT**	*Traktoren, Bagger und Mähdrescher*

Anleitung zum Verkleben

Anleitung zum Verkleben

✔ Produkt ist innerhalb der Lagerbeständigkeit
✔ Kartuschen wurden richtig gelagert
✔ Kein offensichtlicher Defekt oder keine Beschädigung der Kartusche
✔ Keine Blockierung innerhalb der Kartusche
✔ Verwendung der korrekten statischen Mixer-Düsen
✔ Wenn Kleber und Aktivator richtig vermischt sind, sollten sich folgende Farben einstellen:

M1 (10:1) - Grau
M1 Schwarz (10:1) - Schwarz
M7 (1:1) - Weißgrau
M7 Schwarz (1:1) - Schwarz

Schlüsselpunkte

- Höhere oder niedrigere Arbeitstemperaturen führen dazu, dass sich die offene Zeit verringert oder erhöht
- Die statischen Mixer-Düsen müssen nach jedem Gebrauch ausgewechselt werden
- Nach der spezifischen Befestigungszeit erreicht Crestabond ca. 85% der Festigkeit, nach 24 Stunden ist die volle Aushärtung erreicht
- Die Einsatztemperatur des ausgehärteten Crestabond Klebers liegt zwischen -40°C bis zu 100°C

3 Hauptgruppen von zu verklebenden Substraten

METALLE

- Wenig Oberflächenvorbehandlung ist erforderlich – entfernen Sie jeden offensichtlichen Schmutz, Fett, Oxidation und andere Verunreinigungen entweder mit Aceton, MEK oder IPA
- Galvanisierte oder verzinkte Metalle sollten mit der Crestabond M7 (1:1) Reihe verklebt werden
- Bei Verklebungen von kaltgewalztem Stahl achten Sie bitte darauf, dass das Trägermaterial gereinigt, abgeschliffen und nochmals gereinigt wurde, um das beste Ergebnis zu erreichen

VERBUNDSTOFFE

- Wenig Oberflächenvorbehandlung ist erforderlich – entfernen Sie jeden offensichtlichen Schmutz, Fett, Oxidation und andere Verunreinigungen entweder mit Aceton, MEK oder IPA
- Gelcoat Substrate müssen gereinigt werden und können ein leichtes Anschleifen mit Sandpapier von 100-140er Körnung erfordern
- Alle Verbundstoffe können mit Crestabond verklebt werden

KUNSTSTOFFE

- Wenig Oberflächenvorbehandlung ist erforderlich – entfernen Sie jeden offensichtlichen Schmutz, Oxidation und andere Verunreinigungen entweder mit Aceton, MEK oder IPA
- Kunststoffe, die nicht mit Crestabond verklebt werden können

Polyethylen	Polypropylen
Polyacetal	Polytetrafluoroethylen

CRESTABOND®

STRUKTURELLE HOCHLEISTUNGSKLEBER

Crestabond® Merkmale → Kundenvorteile

✔	Klebstoffe ohne Grundierung	▶	*Steigert die Produktivität beträchtlich und senkt Materialkosten*
✔	Minimale Oberflächenbehandlung	▶	*Verringert Staubemissionen und Vorbereitungszeit*
✔	Langlebigkeit und Schlagfestigkeit	▶	*Steigert das Vertrauen in die Langlebigkeit des Endprodukts*
✔	Verschiedene Bearbeitungs-/ Aushärtezeiten	▶	*Optimiert Produktionsphasen, um die Herstellungskosten zu verringern*
✔	Gute Spaltfülleigenschaften	▶	*Kann für eine Vielzahl von Anwendungen verwendet werden*

Crestabond Dosierequiment

Die Crestabond Kartuschen können unter Verwendung einer manuellen oder pneumatischen Auftragspistole eingesetzt werden. Geeignete manuelle und pneumatische Auftragspistolen sowie statische Mixer-Düsen sind bei Scott Bader zum Kauf erhältlich.

Material in Eimern und Fässern können mit Hilfe einer 1:1 oder 10:1 Dosiermaschine aufgetragen werden.

Scott Baders technischer Support gibt Ihnen gerne Auskunft über passende Dosiermaschinen.

CRESTABOND
M1-20
M1-04
M1-05
M1-20
M1-30
M1-60
M1-90H
M7-05
M7-15

Klebstoff - Auswahlhilfe

Die Auswahl des richtigen Produktes ist für eine lange Haftdauer und Haltbarkeit sehr wichtig.

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungs-verh. (vol.)	Viskosität (cPS)	Bearbei-tungszeit (min)	Aushärte-zeit (min)	Zug-deh-nung (%)	Zug-festigkeit (MPa)	Elastizitätsmodul (MPa)	Spaltfüllung (mm)
M1-04	Universalkleber	Grau	10:1	100,000 - 140,000	3 - 5	8 - 10	70	14 - 17	400 - 600	1 - 15
M1-05	Universalkleber	Grau oder Schwarz	10:1	100,000 - 140,000	4 -7	12 - 18	70	14 - 17	400 - 600	1 - 15
M1-20	Universalkleber	Grau oder Schwarz	10:1	100,000 - 140,000	16 - 22	25 - 35	70	16 - 19	600 - 850	1 - 25
M1-30	Universalkleber	Grau oder Schwarz	10:1	200,000 - 240,000	25 - 35	60 -80	>100	17 - 20	750 - 1000	1 - 50
M1-60	Universalkleber	Grau	10:1	200,000 - 240,000	50 - 70	150 - 180	>100	16 - 18	650 - 850	1 - 50
M1-90HV	Universalkleber	Weißgrau	10:1	340,000 - 380,000	80 - 100	210 - 240	60	20 - 25 / 2900 - 3600	1400 - 1800 / 203,000 - 261,000	1 - 50
M7-05	Universalkleber	Weißgrau	1:1	30,000 - 70,000	4 - 7	18 - 22	35	23 - 25 / 3300 - 3600	1200 - 1700 / 174,000 - 247,000	1 - 5
M7-15	Universalkleber	Weißgrau	1:1	30,000 - 70,000	10 - 20	30 - 45	33	22 - 24 / 3200 - 3500	1200 - 1700 / 174,000 - 247,000	1 - 5

Basiert auf Labortests

Auswahlkriterien

Schritt 1

Wählen Sie den Klebstoff mit geeigneten Bearbeitungs- und Aushärtezeiten

Verpackungsgrößen

M1 (10:1) Reihe
50ml Doppelkartuschen
400ml Koaxial Kartuschen
825ml Doppelkartuschen
20 Liter Eimer
200 Liter Fässer

M7 (1:1) Reihe
50ml Doppelkartuschen
400ml Doppelkartuschen
20 Liter Eimer
200 Liter Fässer

So bestellen Sie Material in Grossverpackungen

Produkt	Klebstoff (Eimer oder Fässer)	Activator (nur Eimer)
M1-04	M1-05 Kleber	Beschleuniger 4
M1-05	M1-05 Kleber	Beschleuniger 1 oder Beschleuniger 1 schwarz
M1-20	M1-20 Kleber	Beschleuniger 1 oder Beschleuniger 1 schwarz
M1-30	M1-30 Kleber	Beschleuniger1 oder Beschleuniger 1 schwarz
M1-60	M1-60 Kleber	Beschleuniger 2
M1-90HV	M1-90HV Kleber	Beschleuniger 3
M7-05	M7-05 Kleber oder M7-05 Kleber Schwarz	M7-05/15 Beschleuniger
M7-15	M7-15 Kelber oder M7-15 Kelber Schwarz	M7-05/15 Beschleuniger

GFK	Edelstahl	Aluminium	Pulverbe-schichteter Stahl	Kaltgewalzter Stahl	ABS	Acryl	Polycarbonat	Galvanisiert
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	
✓✓	✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓✓	✓	✓			✓	✓	✓	
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓✓
✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓	✓✓

Mehrere Häkchen stehen für besonders hohe Stabilität

Schritt 2

Überprüfen Sie die Klebeverbindung für die erforderlichen Substrate

Substrat

- VERBUNDSTOFFE
- METALLE
- KUNSTSTOFFE
- GALVANISIERTES

Schritt 3

Vereinbaren Sie einen Versuchstermin mit Ihrem regionalen Scott-Bader Vertreter oder senden Sie eine E-Mail an: enquiries@scottbader.com

Scott Bader Group Europa

HEAD OFFICE
Scott Bader Company Limited
Wollaston
England
Tel: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: enquiries@scottbader.com

Scott Bader France
Amiens
France
Tel: +33 3 22 66 27 89
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: info_distribution@scottbader.fr

Scott Bader Spain
Barcelona
Spain
Tel: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: diazs@scottbader.es

Scott Bader Germany
Weiden
Germany
Tel: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader Ireland
Dublin
Ireland
Tel: +353 1801 5656
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB
Falkenberg
Sweden
Tel: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

SB Eastern Europe s.r.o
Mimoň II
Czech Republic
Tel: +420 (0) 487 863 880
Fax: +420 (0) 485 111 254
email: miro@sbee.cz

Scott Bader Croatia
Zagreb
Croatia
Tel: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Scott Bader USA
Stow, OH
USA
Tel: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader-ATC
Drummondville
Canada
Tel: +1 819 477 1752
Fax: +1 905 681 1535
email: sales@scottbader-atc.com

Scott Bader South Africa
Hammarsdale
South Africa
Tel: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited
Dubai
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50 222
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.ae

Abahsain Scott Bader FZ CO
Jebel Ali
United Arab Emirates
Tel: +971 481 50 222
email: info@scottbader.ae

Scott Bader Asia Pacific
Shanghai
China
Tel: +86 (21) 5298 7778
Fax: +86 (21) 5298 8889
email: info@scottbader.cn

Satyen Scott Bader Pvt. Ltd
Mumbai
India
Tel: + 91 22 4220 1555
Fax: + 91 22 2491 1262
email: info@satyenpolymers.com

NovaScott Especialidades Químicas Ltda
Civit II, Serra, ES 29165-973
Brazil
Tel: +55 27 3298-1100
email: info@novascott.com.br

Seit über 60 Jahren Innovation bei Verbundstoffen

SCOTT BADER ADHESIVES

Besuchen Sie uns:

www.scottbader.com