

## Liquimate 7700 Mini Kartusche

### Beschreibung

Bei Raumtemperatur schnellhärtender Polyurethan-Zweikomponenten-Strukturklebstoff mit sehr hohem E-Modul. Geeignet zur Kunststoffinstandsetzung im Fahrzeugbau.

### Eigenschaften

- überlackierbar
- hohe Festigkeit
- schnell aushärtend
- leichte Verarbeitung
- kompatibel mit Klebstoff Liquimate 7700 Mini Rapid (Art.-Nr. 6126)
- kaum Materialverlust

### Technische Daten

Basis	Härter (A), Isocyanat (B)
Farbe/Aussehen	weiß (A), schwarz (B)
Dichte bei 23 °C	~1,21 (A), ~1,28 (B) g/cm <sup>3</sup>
Dehnung bei 100 %	ca. 3 min. je nach Schichtstärke
Viskosität	~50.000 (A), ~ 60.000 mPa
Form	Paste
Verarbeitungstemperatur	+10 – + 30 °C
Schleifbarkeit nach	10 min
Überlackierbar nach	10 min
volle Aushärtung	24 h
Verarbeitungszeit	90 (23°C) s
Mischungsverhältnis	1:1 +/- 0,05
Shore Härte D	63 EN ISO 868
Zugfestigkeit	23 MPa EN ISO 527
E-Modul	420 MPa EN ISO 527
Reißdehnung	55 % EN ISO 527
empfohlene Lagertemperatur	+15 -+32 °C
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	18 Monate

### Einsatzgebiet

Zur Instandsetzung oder Verklebung aller in Fahrzeugbau sowie Haushalt, Hobby und



Garten eingesetzter Kunststoffteile (Thermoplaste, Duroplaste) hervorragend geeignet.

### Chemische Beständigkeit:

**keine Wirkung:** Wasser, Salzwasser, Öle und Fette, Essigsäure 10 %, verdünnte anorganische Säuren und Basen

**geringe Wirkung:** aliphatische Lösungsmittel, Benzin und Diesel, Wasser 90 °C

**zerstörende Wirkung:** Benzin und Diesel, Ester, Ketone, aromatische Kohlenwasserstoffe, konzentrierte Säuren, chlorierte Kohlenwasserstoffe

### Substrate:

#### **sehr gut geeignet:**

Kunststoffe: ABS, PA, PC, PMMA, Polyester, PS – Styropor, PUR, PVC

Verbundstoffe und Sonstige: GFK, Carbon, SMC, EPDM, Biofaser-Verbund, PP-EPDM, Siliziumcarbide, -nitride, -boride

#### **keine Prüfwerte:**

Kunststoffe: PBT, PE – HDPE, LDPE, PTEE, PETG, PP, PPE, PPSU, PDCPE, TPO  
Verbundstoffe und Sonstige: BMC, DMC

### Anwendung

1. Die zu bearbeitenden Teile gründlich mit Wasser reinigen und anschließend trocknen.
2. Bei Beschädigungen mit Rissbildung müssen an den Enden jeweils Löcher in einer Größe von 4 – 5 mm gebohrt werden.
3. Sollte es sich um ein lackiertes Bauteil handeln, ist der Lack sowie die Grundierung beidseitig ca. 3 cm um die beschädigte Stelle herum zu entfernen. Bei nicht lackierten Teilen ist die Klebefläche mit einem Schleifpapier (80 – 120 Körnung) anzurauen.
4. Um bei Rissbeschädigungen genügend Klebstoff in die zu bearbeitende Reparaturstelle hineinzubekommen, sollte von der Außenseite mit einem Messer eine V-Kerbe geschnitten werden.
5. Die zu bearbeitende Fläche kann mit dem Klebstoff

# Liquimate 7700 Mini Kartusche

instandgesetzt bzw. geklebt werden. Zuerst wird die Rückseite und anschließend die Vorderseite der Klebefläche bearbeitet.

6. Nach ca. 15 – 30 Min. können die instandgesetzten bzw. geklebten Bauteile z. B. durch Schleifen, Bohren oder Gewindeschneiden weiterbearbeitet werden.

Hinweis: Unausgehärtete Kleberreste können mit Reiniger und Verdünner (Art.-Nr. 6130) entfernt werden. Ausgehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden. Zur Verarbeitung Handschuhe tragen!

### Erhältliche Gebinde

50 ml Kartusche Kunststoff 6162  
D-GB

**Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.**