



### Crystalbond 509-1/509-3/555/590

Stand: 04/18

#### Beschreibung

Crystalbond Produkte sind abwaschbare Temporärklebstoffe, ideal zur Befestigung von Materialien, die beim Schneiden, Schleifen und anderen maschinellen Prozessen benötigt werden.

Die hohe Haftfestigkeit ermöglicht das Verkleben von Glas, Metallen und Keramiken.

Nach dem jeweiligen Arbeitsgang können die Klebstoffe mit kleiner Hitze oder der Verwendung eines geeigneten Lösungsmittels leicht entfernt werden.

Crystalbond Klebstoffe finden Anwendung bei:

- Zusammensetzung von Querschnitten
- Zerlegen und Zerschneiden von Substraten
- Zerschneiden metallurgischer Muster
- Auffüllungen für temporäre und mechanische Unterstützung
- Bearbeitung von beweglichen Keramiken
- Zerschneiden von Ferriten und LCD-Glas
- Zerlegen piezoelektronischer Messwandler
- Zerschneiden von metallischen und optischen Einkristallen

Eigenschaften	Crystalbond 509-1/509-3	Crystalbond 555/555-HMP	Crystalbond 590
Besonderheit	Exzellente Verbundwirkung bei Metallen, Glas und Keramik. Transparent in Querschnitten. Minimiert das Verstopfen von Diamantwerkzeugen.	Niedriger Schmelzpunkt. Löslich in heißem Wasser. Ideal für langsame Schneidprozesse. Transparent in Querschnitten.	Exzellente Verbundwirkung zum Schneiden von Kleinstteilen. Leicht flexibel, Löslich mit Stripper 590-S
Form	Stab	Stab	Stab/Pulver
Gewicht	ca. 100 g	ca. 100 g	ca. 200 g
Schmelzpunkt	74 °C	49 °C (66 °C bei HMP)	150 °C
Farbe	Klar/Bernstein (509-1/509-3)	Weiß	Braun
Viskosität	6000 cps	500 cps	9000 cps
Lösungsmittel	Aceton – MEK Stripper 509-S	Heißes Wasser	Stripper 590-S - Isopropanol

#### Anwendung

Erhitzen Sie eine Platte. Gehen Sie nicht über die Fließtemperatur hinaus, da sich sonst der Kleber abbaut und die Festigkeit vermindert wird. Auftrag einer gleichmäßigen Klebeschicht auf der Montageplatte. Platzieren sie das zu befestigende Teil über den Klebstoff.

Verwenden Sie ein Gewicht für den Andruck, um Luftblasen zu entfernen und zu sichern, achten Sie darauf, dass sich das Substrat parallel zur Platte befindet.

Um die Haftfestigkeit zu erhöhen, tragen sie weiteren Klebstoff um den Rand herum auf.

Entfernen Sie die Montageplatte von der Wärmequelle, bei Raumtemperatur langsam abkühlen lassen, bis der Klebstoff ausgehärtet ist.

Stellen Sie eine Mindestabkühlzeit von 20-30 Minuten vor Maschinenbearbeitung sicher.

Alle hier gemachten Angaben dienen der Information und sind keine rechtsverbindlichen Zusagen. Sie entbinden den Anwender nicht von eigenen Vorversuchen. Wir haften nicht für Verarbeitungsergebnisse.

<b>Rechnungsanschrift</b> T-E-Klebeteknik H.-P. Thießen Vahrenwalder Str. 131 30165 Hannover	<b>Kunden-Center + Lieferanschrift</b> T-E-Klebeteknik Großer Kolonnenweg 3 30163 Hannover	<b>Telefon</b> Verkauf 0511/353982-0 Einkauf 0511/353982-11 Technik 0511/353982-31 Lohnarbeiten 0511/353982-12	<b>Telefax</b> 0511-353982-40  <b>UST-ID Nr.:</b> DE 115640309	<b>e-mail</b> infotek@t-e-klebeteknik.de  <b>Internet</b> www.t-e-klebeteknik.de
--	---	--	--	--

Erfüllungsort ist Sitz des Lieferanten. Die Ware bleibt bis zur restlosen Bezahlung Eigentum des Lieferanten. Es gelten unsere Geschäftsbedingungen