

Gebrauchsanweisung & Allgemeine Hinweise zur Produktgruppe

DELO® MONOPOX

Einkomponentige Acrylat-Klebstoffe
und Vergussmassen



Einsatzbereiche

DELO MONOPOX-Produkte auf Acrylatbasis werden vorwiegend in der Elektronik, Mikroelektronik, Elektrotechnik und Feinmechanik zum Verkleben, Beschichten, Fixieren und Abdichten eingesetzt.

Dabei handelt es sich um einkomponentige Produkte, die unter Wärme aushärten.

Vorbereitung der Fügeiteile

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeit müssen die Kontaktflächen frei von Feuchtigkeit, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Zur Reinigung empfehlen wir Reiniger aus der DELOTHEN-Reihe. Nähere Informationen zu den Reinigern können Sie der Technischen Information „DELOTHEN Reiniger“ entnehmen. Nach der Reinigung kann eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung am Werkstück durch eine Oberflächenvorbehandlung erreicht werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Informationsschrift „Oberflächenvorbehandlung“. Die Eignung und die Festigkeit des Klebstoffs sind an Originalbauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

Vorbereitung des Klebstoffs

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können je nach Lieferform von Hand direkt aus dem Gebinde oder geräteunterstützt, z. B. mittels DELO-Dosiergeräten DELOMAT, verarbeitet werden. Der Klebstoff muss rechtzeitig vor dem Verkleben ohne Zufuhr von Wärme im angelieferten Originalgebinde auf Raumtemperatur konditioniert werden (siehe Technisches Datenblatt).

Kondensationsniederschlag auf Klebstoff und Substrat ist zu vermeiden. Ein erneutes Einfrieren und Auftauen des Klebstoffs ist nicht zulässig!

Verarbeitung

Die detaillierten, produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produkts entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Technischen Datenblatt. Sie können mittels DELO-Dosiergeräten verarbeitet werden.

Vorbereiten/Vorbehandeln → Auftragen → Fügen → Aushärten

Fertigungsablauf bei der Verklebung von Fügeteilen:

1. Vorbereitung/Vorbehandlung der Fügeteile
2. Auftragen des Klebstoffs auf ein Fügeteil
3. Fügen
4. Aushärten durch Wärmezufuhr

Vorbereiten/Vorbehandeln → Auftragen → Aushärten

Fertigungsablauf bei Beschichtungen:

1. Vorbereitung/Vorbehandlung der zu vergießenden Teile
2. Auftragen des Klebstoffs
3. Aushärten durch Wärmezufuhr

Aushärtung

Die Aushärtungstemperaturen und -zeiten sind produktabhängig und dem jeweiligen Technischen Datenblatt zu entnehmen. Zur Aushärtungszeit muss die Aufheizzeit der Fügeteile hinzugerechnet werden.

Die Erwärmung kann im Umluftofen, mit IR-Strahlern oder anderen geeigneten Wärmequellen, z. B. Thermoden oder Induktion, erfolgen. Zu beachten ist, dass die Aushärtungstemperatur am Klebstoff anliegen muss. Bei Aushärtungstemperaturen unterhalb der im Technischen Datenblatt angegebenen Temperaturbereiche wird die Aushärtung verlangsamt oder das Produkt härtet unvollständig bzw. nicht aus.

Der Klebstoff darf nicht über die im Technischen Datenblatt angegebene maximale Aushärtungstemperatur hinaus erwärmt werden. Bei großen Flächen sind Spannungen während der Aufheiz-, Aushärtungs- und Abkühlphase zu vermeiden (z. B. durch Tempern).

Die detaillierten, produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produkts entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Technischen Datenblatt.

Reinigung

Generelle Reiniger für DELO MONOPOX-Klebstoffe auf Acrylatbasis sind Isopropanol und Aceton.

Welcher Reiniger zu verwenden ist, hängt von den Vorgaben des Dosiergeräteherstellers ab. Den Vorgaben der Hersteller ist unbedingt Folge zu leisten.

Detaillierte Informationen zu Reinigung von Ventilen und Anlagen entnehmen Sie bitte der Reinigungsanleitung für DELO MONOPOX-Produkte.

Hinweise und Ratschläge zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung




Nach Anlieferung das Paket aus der Transportverpackung entnehmen und im ungeöffneten Zustand zunächst für mindestens 4 Stunden auf die Lagertemperatur konditionieren.

Innen/Inside

DELO

Instructions for cooled package (0°C – +10°C)
How to handle cooled DELO adhesives after arrival

冷藏包装使用说明 (0°C – +10°C)
怎样处理冷藏包装的 DELO 胶水

<p>1 Unpacking Unpack the adhesive</p> <p>1 打开外包装 取出装有胶水的纸箱</p> 	<p>2 Storage Store in a fridge at 0°C to +10°C for at least 4 hours prior to step 3</p> <p>2 储存 进入第三步前，请在 0 – +10°C 冷藏室中至少储存 4 小时</p> 	<p>3 Conditioning Allow the adhesive to adjust to room temperature prior to use</p> <p>3 回温 使用前，请将胶水的温度恢复至室温 (+23°C)</p> 
---	---	--




Handhabung Kühlverpackung 0°C – +10°C Lagerung

Innen/Inside

DELO

Instructions for frozen package (-18°C)
How to handle frozen DELO adhesives after arrival

冷冻包装操作指南 (-18°C)
怎样处理冷冻包装的 DELO 胶水

<p>1 Unpacking Unpack the adhesive</p> <p>1 打开外包装 取出装有胶水的纸箱</p> 	<p>2 Storage Store in a freezer at -18°C in unopened box for at least 4 hours prior to step 3</p> <p>2 储存 进入第三步前，请将纸箱密封不动在 -18°C 冷冻室中至少储存 4 小时</p> 	<p>3 Conditioning Allow the adhesive to adjust to room temperature prior to use</p> <p>3 回温 使用前，请将胶水的温度恢复至室温 (+23°C)</p> 
---	--	--

Handhabung Trockeneisverpackung -18°C Lagerung

Bitte achten Sie darauf, gefrorene Gebinde möglichst geringflächig zu berühren, da ein großer Temperaturunterschied zwischen Gebinden und Klebstoff zum „Ablösen“ des Klebstoffs von der Kartuscheninnenwand führen kann. Empfohlen wird die Entnahme am hinteren Ende des Gebindes oder die Verwendung von wärmeisolierenden Handschuhen.

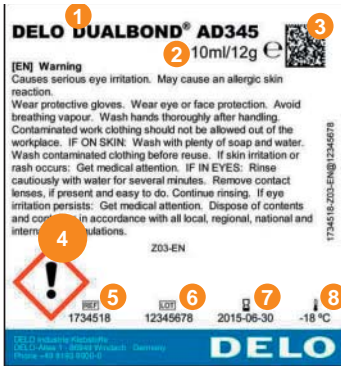
Lagerstabilität und Lagertemperatur sind dem Technischen Datenblatt zu entnehmen.

Die Lagerung darf ausschließlich im ungeöffneten Originalgebinde erfolgen.

Die im Technischen Datenblatt angegebene Lagertemperatur darf nicht unterschritten werden.

Etikett

Typischer Aufbau eines GHS-Etiketts bei DELO. Abhängig von der Gebindegröße kann das Design sowie der Inhalt des Etiketts variieren.



- 1 Produktname
- 2 Gebindeinhalt (Volumen/Gewicht)
- 3 Datamatrix
Erweiterte Artikelnummer@Charge@Haltbarkeit@Produktname
(1734518-Z03-EN@12345678@2015-06-30@DELO DUALBOND AD345)
- 4 GHS-Kennzeichnung
- 5 Artikelnummer
- 6 Chargennummer
- 7 Haltbarkeitsdatum
- 8 Lagertemperatur

KONTAKT

DELO Industrie Klebstoffe

- ▶ **Deutschland** · Windach/München (Unternehmenszentrale) · Telefon +49 8193 9900-0 · info@DELO.de · www.DELO.de
- ▶ **China** · Shanghai · Telefon +86 21 2898 6569 · china@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/cn
- ▶ **Malaysia** · Kuala Lumpur · Telefon +65 6807 0800 · malaysia@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Singapur** · Telefon +65 6807 0800 · singapore@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Südkorea** · Seoul · Telefon +82 31 450 3038 · korea@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/en
- ▶ **Taiwan** · Taipei · Telefon +886 2 6639 8248 · taiwan@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/cn
- ▶ **USA** · Sudbury, MA · Telefon +1 978 254 5275 · usa@DELO-adhesives.com · www.DELO-adhesives.com/us

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden. Die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar. Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen. Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

© DELO – Dieses Dokument ist einschließlich aller ihrer Bestandteile urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung, die nicht ausdrücklich durch das Urheberrechtsgesetz zugelassen ist, bedarf der vorherigen Zustimmung von DELO. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Verbreitungen, Bearbeitungen, Übersetzungen und Mikroverfilmungen sowie Speicherung, Verarbeitung, Vervielfältigung und Verbreitung unter Verwendung elektronischer Systeme.

07/17

Klebstoffe

Dosieren

Aushärten

Beraten

DELO