

# DELO

1-komponentige Klebstoffe und Gießharze

## DELO-MONOPOX



## Gebrauchsanweisung & Allgemeine Hinweise zur Produktgruppe

## Einsatzbereiche

DELO-MONOPOX sind einkomponentige Produkte, die unter Wärme aushärten. Sie werden als Klebstoffe und Vergussmassen vorwiegend in der Elektronik, Elektrotechnik, im Maschinen- und Werkzeugbau eingesetzt.

## Vorbereitung der Fügeteile

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeit müssen die Kontaktflächen frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Hier stehen unsere Reiniger DELOTHEN zur Verfügung. Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der Technischen Information DELOTHEN Reiniger.

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 Klebstoffes sind an Original-Bauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

## Verarbeitung

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können je nach Lieferform von Hand direkt aus dem Gebinde oder geräteunterstützt mittels DELO-Dosiergeräten DELOMAT verarbeitet werden. Bei größeren Flächen empfiehlt sich eine Verteilung mittels Rakel oder Zahnpachtel, um eine gute Benetzung der Fügeteile zu erzielen.

### Eurokartuschen:

1. Eurokartuschenspitze abschneiden.
2. Dosierspitze aufschrauben.
3. Eurokartusche in die Dosierpistole einlegen.

### DELOMAT mit Eurokartuschenhalterung:

1. Die Kartusche in das Kartuschenrohr einfügen.
2. Die Überwurfmutter des Drucktankdeckels fest auf das Kartuschenrohr aufschrauben.
3. Bei Bedarf das Kartuschenrohr mit der Kartusche durch den Haltebügel führen.
4. Die Kartuschenspitze am vorderen Ende abschneiden.
5. Die Kartusche mit geringer Kraft in das Gewinde des Ventils eindrehen bzw. den Adapter für die flexible Abgabestelle aufschrauben. Achtung!! Auf den korrekten Sitz des O-Ringes achten!

### Hobbock:

1. Deckel entfernen.
2. Folgeplatte einsetzen.

Bitte beachten Sie, dass die Lagerstabilität von der Umgebungstemperatur abhängig ist! Bitte wenden Sie sich bei Fragen an unsere Spezialisten!



**Achtung!** Exotherme Reaktion beim Vorwärmen möglich.

Maximale Vorwärmtemperatur +30 °C.

Höhere Vorwärmtemperaturen sind produktabhängig und auf Anfrage ggf. möglich.

## **Aushärtung**

Die Aushärtungstemperaturen sind produktabhängig und bitte dem jeweiligen Technischen Datenblatt zu entnehmen.

Zur Aushärtungszeit muss die Aufheizzeit der Fügeteile hinzugerechnet werden. Die Aufheizzeit darf 15 min nicht überschreiten.

Die Erwärmung kann im Umluftofen, mit IR-Strahlern oder anderen geeigneten Wärmequellen, z. B. Thermoden, 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 Beständigkeitstemperatur 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 Produktes entnehmen Sie bitte dem entsprechenden technischen Datenblatt.

## **Hinweise und Ratschläge zum Arbeits- und Gesundheitsschutz**

siehe Sicherheitsdatenblatt

## **Lagerung**

Im ungeöffneten Gebinde.

Lagerstabilität: siehe Technisches Datenblatt

## **Allgemeines**

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 Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Anwender selbst 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.

## **Falls noch Fragen offen sind**

Bitte kontaktieren Sie uns.

# DELO

DELO Industrie Klebstoffe  
DELO-Allee 1 · D-86949 Windach  
Telefon +49 8193 9900-0  
Telefax +49 8193 9900-144  
info@DELO.de  
www.DELO.de