

# CowMotion

## Hoof Glue

## Technisches Datenblatt

ACRYLATKLEBSTOFF  
Zweikomponentig



### CowMotion Hoof Glue MULTI CRAFT BLACK

Mit CowMotion Hoof Glue Multi Craft sind hochfeste, strukturelle und zugleich flexible, beständige Klebverbindungen möglich. CowMotion Hoof Glue ist ein Industrieklebstoff der zum Fügen von Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen eingesetzt wird. Durch seine hohe Qualität ist er speziell auf die Anforderungen vielfältiger industrieller Anwendungen abgestimmt. Eine Verwendung von Primern ist für Verklebungen von Aluminium und Edelstahl nicht notwendig. Durch seine Flexibilität können auch Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten strukturell verklebt werden. Im Vergleich zu herkömmlichen MMA-Klebstoffen punktet CowMotion Hoof Glue mit einem außerordentlich niedrigen Schrumpfverhalten, sowie thermischer, chemischer und klimatischer Stabilität.

Mit zwei Gebindegrößen, eingebunden in ein optimales System aus Kartusche, Auspresspistole und Mischer bieten wir eine umfassende, individuelle Lösung an.

### Gebindegrößen

50ml Kartusche  
490 ml Kartusche

### Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +2 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 9 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit und kann zur Beschädigung der Kartusche führen. Die Lagertemperatur darf +2 °C nicht unterschreiten.

### Eigenschaften (Einzelkomponenten)

	<b>Basis</b>	<b>Aktivator</b>
Farbe:	grau	schwarz
Viskosität <sup>1)</sup> [mPas]:	100.000 - 140.000	80.000 - 120.000
Mischungsverhältnis Basis:Aktivator (Volumen):		10 : 1
Mischungsverhältnis Basis:Aktivator (Gewicht):		9 : 1
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	0,96 - 1,02	1,05 - 1,15
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°C]:		+12
Spaltfüllvermögen [mm]:		1 - 15

1) Bei 25°C, Brookfield Viskosimeter

2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III

3) Gemessen nach DIN 51755



### Eigenschaften (ausgehärteter Klebstoff)

Farbe:	schwarz
Verarbeitungszeit [min]:	1 - 2
Fixierzeit [min]:	2 - 3,5
Endfestigkeit nach [h]:	24
Dichte <sup>1)</sup> [g/ml]	0.96 bis 1.02
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis +100
Bruchdehnung <sup>2)</sup> [%]:	ca. 70

1) Theoretische Berechnung aus den Dichten der Einzelkomponenten  
2) Gemessen nach ASTM D638 / DIN ISO 6892

### Zugscherfestigkeiten<sup>1)</sup>

Substrate	Zugscherfestigkeiten [N/mm <sup>2</sup> ]
PVC	16 - 20
ABS	13 - 17
Kaltgewalzter Stahl	13 - 17
Aluminium	17 - 21
Edelstahl	13 - 17
Acrylat	20 - 24

1) Geprüft nach GLUETEC AA-029

### Haftungsspektrum

Metalle	Kunststoffe	Verbundwerkstoffe
Aluminium ✓	Acrylate ✓	Vinyl ✓
Rostfreier Stahl ✓	Styrole ✓	Karbonfaser ✓
Baustahl ✓	ABS ✓	Polyester (DCPD mod.) ✓
Pulverbeschichtete Metalle ✓	PVC/CPVC ✓	Urethane ✓
Verzinkte Metalle ✗	Polyethylen ✗	GRP/FRP ✓
	Polypropylen ✗	Epoxy5 ✓
	Polytetrafluorethylen (PTFE) ✗	Gelcoats6 ✓
	Polyacetal ✗	

### Gebrauchsanweisung

#### Anwendung

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18 °C und 25 °C. Eine höhere oder niedrigere Temperatur beeinflusst die Verarbeitungszeit. Vor jeder Anwendung muss sichergestellt werden, dass der zu verwendende Mischer korrekt an der Kartusche befestigt ist sowie dass die Kartusche korrekt in der Auspresspistole platziert ist. Weiterhin ist darauf zu achten, dass die zu verklebenden Oberflächen nicht mit Ölen, Staub, Farben, Oxidationsschichten sowie allen weiteren Verunreinigungen kontaminiert sind. Vor dem Auftragen auf die zu verklebenden Oberflächen muss unbedingt eine geringe Menge des Klebstoffes ausgepresst werden, um die vollständige Durchmischung beider Komponenten zu garantieren, da sonst die Haftungseigenschaften verringert werden. Die anschließende Fügung der Materialien muss innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgen. Nach dem Ende der Verarbeitungszeit sollte keine starke mechanische Beanspruchung des Klebstoffes bis zur vollständigen Aushärtung erfolgen, da sonst die Haftungseigenschaften beeinflusst werden. Bei weiteren Fragen zum Produkt oder dessen Anwendung wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.



### Oberflächenvorbehandlung

Um die optimalen Eigenschaften von CowMotion Hoof Glue Multi Craft zu garantieren ist die Reinigung der Oberflächen zwingend notwendig. Die Reinigungsmaßnahmen sind individuell auf die zu verklebenden Materialien und Oberflächen abzustimmen:

#### **Metalle:**

1. Die Oberfläche mit einem sauberen Tuch und reinem Aceton oder Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberfläche durch schleifen oder sandstrahlen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

#### **Kunststoffe/Verbundwerkstoffe:**

1. Die Oberfläche mit einem sauberen Tuch und Isopropanol von Staub und Verunreinigungen befreien.
2. Die Oberfläche durch schleifen leicht anrauen.
3. Wiederholung von Schritt 1.

ACHTUNG: Kein Benzin oder minderwertigen Alkohol zur Vorbehandlung benutzen.

#### **Hinweis:**

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt CowMotion im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. CowMotion lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.

