



**Cyanolit®  
schnellhärtende Cyanacrylat-Klebstoffe  
für hohe Anforderungen**

**System-Eigenschaften**

- Lösemittelfrei
- Einkomponentig
- Sekundenschnell härtend
- Universell einsetzbar

**Vorteile**

- Schrumpffrei
- Hohe Schlag- und Temperaturfestigkeiten
- Kleben von porösen Werkstoffen, Metallen, Gummi und klebeunfreundlichen Kunststoffen
- Kein Ausgasen
- Kein oder vermindertes Ausblühverhalten

## Cyanolit® Cyanacrylat-Klebstoffe - die Lösung für höchste Anforderungen

Mit der Cyanolit®-Reihe bietet Panacol-Elosol eine optimale Produktpalette im Bereich der Cyanacrylate. Cyanolit® bietet für vielfältige Anforderungen die jeweils richtige Lösung und sorgt für eine schnelle und sichere Verbindung.

### Die schnelle Klebstofflösung

Cyanolit® Cyanacrylat-Klebstoffe sind hochwirksame, in Sekunden kalt aushärtende Einkomponenten-Klebstoffe. Die Aushärtung erfolgt ohne Wärmezufuhr, aufwendigen Druck oder zusätzliche Aktivatoren.

### Vorteile

- Kleben mit hohen Schlagfestigkeiten
- Kleben mit hohen Temperaturfestigkeiten
- Kleben ohne Ausgasung
- Kleben ohne oder mit verminderten Ausblühungen
- Kleben von porösen Werkstoffen und Gummi
- Kleben von PP und anderen kritischen Kunststoffen

### Zusammensetzung

Cyanolit® Cyanacrylat-Klebstoffe sind lösungsmittelfreie Reaktionsklebstoffe, die auf der Basis von Estern der Cyanacrylsäure, Filmbildnern, Verdickern, Weichmachern, Stabilisatoren und anderen Zusatzstoffen formuliert werden.

Zum Einsatz kommen hauptsächlich drei Typen der Ester:

- Ethylester mit universellen Eigenschaften
- Butyl- und Allylester mit speziellen Eigenschaftsprofilen, die jedoch aufgrund ihrer chemischen Struktur weniger reaktiv sind.

Cyanolit®	200	221 F	201	202	203 TX	220 F2
Viskosität (mPas)	2	20	2	100	5.000	20
Abbindung (sec.)	3 – 12	1 – 10	2 – 20	13 – 40	30 – 75	1 – 3
Zugscherfestigkeit (MPa)	5 *	35	6 *	5 *	6 *	35
Temperaturbeständigkeit (°C)	-80 bis +100	-80 bis +100	-80 bis +80	-80 bis +80	-80 bis +80	-80 bis +80
Max. Spalt (mm)	0,05	0,05	0,05	0,2	3	0,1
Empfohlene Werkstoffe	EPDM, PA, APTK, PVC	Viton, POM, EPDM, APTK	PVC, PA, ABS, Alu, Gummi	PVC, PA, ABS, Alu, Gummi	PVC, PA, ABS, Alu, Gummi, Holz	Weich PVC, Gummi, Kunststoff, Metall
Besonderheit	schwer klebbare Kunststoffe, Elastomere	schwer klebbare Kunststoffe	kapillar, schnell, hochfest	kleine Spalte, moderate Aushärtung	spaltfüllend, langsam, Medizin, USP Class VI zertifiz.	weichmacherhaltige Kunststoffe
Gebindegrößen (g)	2, 20, 500	20, 500	2, 20, 500	2, 20, 500	20, 500	20, 500

Cyanolit®	401 X	402 X	403 TB	811 F	241 F	732 F
Viskosität (mPas)	2	100	1.000	10	40	300
Abbindung (sec.)	10 – 90	15	30 – 80	5 – 25	3 – 15	5 – 60
Zugscherfestigkeit (MPa)	23	40	40	10	35	35
Temperaturbeständigkeit (°C)	-30 bis +120	-30 bis +120	-80 bis +110	-80 bis +80	-80 bis +80	-80 bis +80
Max. Spalt (mm)	0,05	0,12	0,2	0,1	0,15	0,2
Empfohlene Werkstoffe	Stahl, Alu, MS, PVC	Stahl, Alu, MS, PVC, Edelstahl	Stahl, Cu, Alu	PVC, PC, ABS, NBR, APTK, Stahl, Alu	Kunststoff, Metalle	PVC, ABS, PC, Holz, Balsa, Spanplatte
Besonderheit	Metallkleber, hohe Temperaturbeständigkeit	Metallkleber, hohe Temperaturbeständigkeit	schwarz, flexibilisiert, hochviskos	nicht gasend	schnell, Medizin, USP Class VI zertifiziert	Filmbildner, Holzkleber, Medizin, USP Class VI zertifiz.
Gebindegrößen (g)	2, 20, 500	2, 20, 500	20, 500	20, 500	20, 500	2, 20, 500

\* Materialbruch

## Eigenschaften

Cyanolit® Klebstoffe sind ausgehärtet thermoplastische Kunststoffe, deren Festigkeiten mit steigender Temperatur abnehmen. Als Dauertemperaturbereich hat sich in der Praxis – 30 °C bis + 80 °C bewährt. Für höhere Temperaturen sind besonders die Cyanolit® 400er und 500er Reihen geeignet.

Bei Klebeverbindungen, die permanenter Wassereinwirkung ausgesetzt sind, kann Cyanolit® nicht empfohlen werden. Weiter ist zu beachten, dass der Anpressdruck und die offene Zeit einen großen Einfluss auf die Güte der Verklebung haben.

Zu hohe Anpresskräfte ergeben schlechtere Festigkeiten. Hier liegt der Vorteil der Kapillarmethode, da während des Aushärtens praktisch keine Presskraft wirkt.

## Oberflächeneinfluss

Die Aushärtung wird negativ beeinflusst, wenn

- die Oberflächenfeuchtigkeit zu gering ist
- der Fügspalt zu groß ist, so dass die vorhandene Feuchtigkeit nicht zur Aushärtung ausreicht
- zuviel Klebstoff aufgetragen wurde
- der pH-Wert der Oberfläche im sauren Bereich (< 7) liegt

Stark saure Oberflächen können die Polymerisation verhindern. Stark alkalische Oberflächen (pH > 10) führen zu einer geschwächten Verklebung. Als Arbeitsbereich mit der geringsten Streubreite hat sich eine relative Luftfeuchte von 50 – 65 % erwiesen.

Generell sind für die Ausbildung der Adhäsion die Oberflächenspannung (Benetzung) und die Polarität der Werkstoffe von entscheidender Bedeutung. Die Fügeflächen müssen öl-, staub- und fettfrei sein.

Cyanolit®	502	6003	6012	5100	5403 TB	5610	5702
Viskosität (mPas)	100	20 – 30	80 – 130	850 – 1.250	350 – 450	80 – 130	20
Abbindung (sec.)	13 – 40	2	2	5	15	10	10 – 30
Zugscherfestigkeit (MPa)	35	20	20	20	22	20	6 – 15
Temperaturbeständigkeit (°C)	–80 bis +80	–55 bis +82	–55 bis +82	–55 bis +82	–55 bis +125	–40 bis +80	–40 bis +125
Max. Spalt (mm)	0,2	0,1	0,2	0,2	0,25	0,2	0,1
Empfohlene Werkstoffe	PVC, PA, ABS, Stahl, Gummi	Kunststoff, Metall, Gummi	Kunststoff, Metall, Gummi	Kunststoff, Metall, Gummi	Alu, Stahl, Zn, ABS, PVC	Metalle, besonders Alu	Stahl, Alu, EPDM, Nitril, PC
Besonderheit	industrielle Anwendungen, Großgebäude	schnell, hochfest	gezügelte Aushärtung, hochfest	für hohe Anforderung	schwarz, flexibilisiert	Metall, Klebstoff, mittelviskos	hohe Temperaturbeständigkeit, niedrigviskos
Gebindegrößen (g)	500	500	500	500	500	500	500

Cyanolit®	5706	5715	5812	Gel 01
Viskosität (mPas)	40 – 55	1.200 – 1.800	80 – 150	100.000
Abbindung (sec.)	10 – 50	10 – 30	20	5
Zugscherfestigkeit (MPa)	6 – 15 *	6 – 15 *	15 *	20 *
Temperaturbeständigkeit (°C)	–40 bis +125	–40 bis +125	–40 bis +80	–40 bis +80
Max. Spalt (mm)	0,15	3	0,2	5
Empfohlene Werkstoffe	Stahl, Alu, EPDM, Nitril, PC	Stahl, Alu, EPDM, Nitril, PC	PC, PMMA, Kunststoff, Metall	Kunststoff, Gummi, Metall
Besonderheit	hohe Temperaturbeständigkeit, mittelviskos	hohe Temperaturbeständigkeit, hochviskos	für Kosmetik, gast nicht, keine Beläge	tropft nicht, fließt nicht
Gebindegrößen (g)	500	500	500	500



\* Materialbruch

Panacol ist ein international agierender Anbieter für industrielle Klebstoffe mit einem breiten Produktspektrum von UV-Klebstoffen über Strukturklebstoffe bis hin zu Silikonem.

Neben Industrieklebstoffen auf Acrylat- und Epoxidharz-basis umfasst das Sortiment auch elektrisch und thermisch leitende Klebstoffe sowie Spezialklebstoffe für Anwendungen in der Medizintechnik.

Mehr Informationen zu den einzelnen Produktgruppen entnehmen Sie bitte den speziellen Produkt-Datenblättern.

Zum umfangreichen Zubehörprogramm für unser Gerätesortiment fordern Sie bitte unsere Detailinformationen an.



hönle group		Spezialklebstoffe	UV-Klebstoffe	Leitklebstoffe	Vergießen	Härten
aladin	eleco-efd	eltosch	grafix	hönle	mitronic	panacol
printconcept	raesch	uv-technik	speziellampen			

Panacol-Elosol GmbH, Daimlerstr. 8, 61449 Steinbach/Taunus, Germany  
 Telefon: +49 6171 6202-0, Fax: +49 6171 6202-590, E-Mail: info@panacol.de [www.panacol.de](http://www.panacol.de)

Alle technischen und prozessrelevanten Angaben sind von der Anwendung abhängig und können von den hier angegebenen Daten abweichen. Technische Änderungen vorbehalten. © Copyright Panacol-Elosol GmbH. Stand 08/2014.