

## **BELI-ZELL – Anwendungseigenschaften**

- + BELI-ZELL verklebt alle herkömmlichen & modernen Modellbauwerkstoffe
  - o Gleiche Werkstoffe miteinander
  - o Verschiedene Werkstoffe untereinander
  - o Die Klebestellen können eine raue bis glatte Oberfläche haben
  - o Es werden offenporige (z.B. Schaumstoffe, Styro, EPP, Holz) bis geschlossenporige Werkstoffe (z.B. Metalle, GFK- / CFK-Lamine) zuverlässig verklebt
  - o Mischverklebungen, die bislang nur schwierig z.B. durch Haftvermittler möglich waren
  - o Sandwich-Bauteile, die mit trocken eingelegten Verstärkungsgeweben zusätzlich versteift werden
- + BELI-ZELL ist spalt-füllend, ohne zusätzliche Füllstoffe
- + BELI-ZELL ist frei von Lösungsmitteln und Diamin (Allergen in Epoxydharzen)
- + Sehr ergiebig in der Anwendung, da der Klebstoff auf das 3- bis 4-fache seines ursprünglichen Volumens aufquillt (14,5g BELI-ZELL entspricht rund 35g Hartkleber)
- + Die Verklebung ist nach der Aushärtung unproblematisch nachbearbeitbar und schleifbar
- + Keine Kicker- oder Startersprays erforderlich (wie z.B. bei Sekundenklebern)
- + BELI-ZELL ist in einem sehr weiten Temperaturbereich einsetzbar
  - o Gebrauchstemperatur von -40°C bis 80°C, kurzfristig 100°C
  - o die Klebung wird auch bei hohen Temperaturen nicht weich (z.B. bei 5-min Epoxydharzen)
  - o Beständige Verklebung auch bei hoher Temperaturdrift (z.B. im Schiffmodellbau)
- + Sehr leichter Klebstoff, durchschnittliche Dichte 0,25 – 0,33g/cm<sup>3</sup> (Epoxydharzsysteme liegen ohne Füllstoffe bei 1,3 – 2,0g/cm<sup>3</sup>)
- + Die Verklebung bleibt elastisch, d.h. die Klebestelle weist (z.B. bei Schaumstoffen) keine „glasharten“ und spröden Stellen auf, wie sie bei Sekundenklebern oder Epoxydharzen vorkommen. Bei Verklebung von harten Werkstoffen (z.B. Metalle) wird nur so wenig BELI-ZELL benötigt, dass diese Dünnschichtverklebung eine starre Verbindung der Klebteile bewirkt.
- + Bei wiederholter Beschädigung der selben Reparaturstelle kann diese ohne Qualitätseinbuße mehrfach mit BELI-ZELL einwandfrei verklebt werden
- + Preiswert durch geringen Verbrauch und niedrige Dichte (im Vergleich mit Sekundenklebern und 5min-Epoxydharzsystemen)
- + Die mikro-moussierende Eigenschaft von BELI-ZELL erzeugt eine feinporige, geschlossene Oberfläche, z.B. bei heraus gebrochenen / fehlenden Teilen
- + Die nanoverzahnende Eigenschaft von BELI-ZELL ermöglicht eine hohe Klebekraft an glatten Oberflächen, wie z.B. Metallen
- + Kein Anmischen notwendig und daher auch keine Mischfehler möglich
- + Keine Applikations- und Dosierfehler durch Feinkanüle
- + BELI-ZELL ist in drei programmierten Topfzeiten erhältlich
  - o 10 Minuten, für die Reparatur auf dem Flugfeld: wenn der LiPo-Akku wieder voll ist, dann ist auch die Verklebung belastbar
  - o 20 Minuten, für professionelle Ansprüche beim Modellbau
  - o 60 Minuten, für leichte Beplankungsverklebungen
- + Die Fixierung der Fügeteile kann frühzeitig gelöst werden, d.h. es muss nicht bis zum endgültigen Aushärten des Klebstoffes zur Weiterbearbeitung des Werkstücks gewartet werden. Kreppband zur Fixierung verwenden, dann härtet BELI-ZELL auch unter der Fixierung gleich aus.

## **BELI-ZELL – Einsatz**

- + Universell einsetzbarer Konstruktionsklebstoff für den ambitionierten Modellbauer mit professionellen Ansprüchen
  
- + BELI-ZELL 20min
  - o Einsatz: In allen Bereichen des Modellbaus mit professionellen Ansprüchen an die Verklebungsqualität und Verarbeitbarkeit
  - o Lange Topfzeit, dadurch können auch komplizierte Werkstücke ohne Zeitdruck passgenau ausgerichtet und fixiert werden
  - o Optimale Verklebungseigenschaften beispielsweise in offenporigen Werkstoffen (z.B. alle Arten von Schäumen) durch tief reichende Vernetzung
  
- + BELI-ZELL 10min
  - o Einsatz: schnelle Reparatur, elastische Verbindungen
  - o Gute Anfangsbelastbarkeit bereits nach 30 Minuten, d.h. wenn der LiPo-Akku wieder voll geladen ist, kann weiter geflogen werden
  
- + BELI-ZELL 60min
  - o Einsatz: Bepankungsklebstoff – auch mit (trocken) eingelegten Verstärkungsgeweben (z.B. Glas, Kohlefaser, Mischgewebe)
  - o Überlange Topfzeit für optimalen Auftrag des Klebstoffes auf großen Flächen
  - o Rund 40% leichtere Verklebungen, da wenig Klebstoff verwendet werden muss (Aufquellen auf 3-4 fache Volumen, Spalt füllend) und der Klebstoff eine geringe Dichte aufweist

