



Komponenten mit einem Fön

beim Mischen erwärmen

2-Komponenten-Epoxid-Klebstoff
(thixotropiert, pastös)

Anwendung

Kleben von Metallen, Keramik, duroplastischen Kunststoffen, Gummi, Holzwerkstoffen und Hartschäumen (nicht Polystyrol).

Elastifizierte, schlagfeste Einstellung in pastöser, thixotroper Konsistenz.

Bevorzugte Werkstoffe

- Metall (blank)
- Keramik
- duroplastische Kunststoffe wie:
 - GFK, CFK, SMC (UP, EP)
 - Phenoplaste
- Holzwerkstoffe
- Hartschäum (nicht PS)

Verarbeitungsdaten

Mischungsverhältnis:		
Volumentteile	100	100

Topfzeit bei 20°C	
Menge: 100g	70 ± 10 Min.
Menge: 500-1000g	60 ± 10 Min.
Mindesthärtezeit 20°C	ca. 10 Std.

Verarbeitungstemp.	+ 18°C bis + 30°C
Verdünnung	darf nicht verdünnt werden!

Reinigung / Werkzeug	warmer Seifenlauge
Auftragsart	ein-, beidseitig

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Klebstoffauftrag

- Spachtel
- Walze
- Pinsel

Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen. Es muss soviel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist und beim Zusammendrücken überschüssiger Klebstoff aus der Fuge austritt. Es können Fugen von mehreren Millimetern gefüllt werden.

Der Klebstoff ist thixotrop (standfest) und läuft auch von senkrechten Flächen nicht ab.

Verklebung

Die Fügeiteile können sofort, innerhalb der Topfzeit zusammengefügt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich.

Die Fügeiteile müssen bis zur Aushärtung durch Fixierung gegen Verschieben gesichert sein.

Härtung

Bei Raumtemperatur können die Verbunde nach ca. 12 Stunden gehandhabt werden.

Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank, verkürzt werden.

+ 50° C	auf ca.	4 Stunden
+ 75° C	auf ca.	2 Stunden
+ 100° C	auf ca.	60 Minuten
+ 125° C	auf ca.	20 Minuten
+ 150° C	auf ca.	15 Minuten

Die genannten Temperaturen gelten für die Klebefuge. Soll der Klebstoff nur angehärtet werden, genügt im Bereich von + 50°C bis + 150°C die Hälfte der angegebenen Zeiten. Die weitere Durchhärtung erfolgt dann bei Raumtemperatur.

Die Endfestigkeit wird bei Härtung (Raumtemperatur) nach ca. 7 Tagen erreicht.

Lagerung

Mindestens 24 Monate bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde.

Bevorzugte Lagertemperatur: + 15°C bis + 25°C

Kälteverhalten:

Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein.

Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und duroplastischen Kunststoffen ist es generell anzuraten.