

Araldit Standard

Eigenschaften:

- hohe Zugscher- und Schälfestigkeit
- widerstandsfähig und elastisch
- Klebstoff härtet aus ohne Schwund
- gute Beständigkeit gegen dynamische Belastung
- gute Alterungs-, Feuchtigkeits- und Chemikalienbeständigkeit

Für das Kleben von:

- Metallen, keramischen Werkstoffen, Gummi, Leder, harten Kunststoffen, Holz, Spanplatte, Beton, Glas usw.
- Nicht geeignet für Polyethylen, Polypropylen, Teflon und Weich-PVC

Technische Daten:

Basis:	Komponente A: Epoxydharz Komponente B: Polyamin
Farbe:	Komponente A: neutral Komponente B: blass gelb
Dichte:	Komponente A: ca. 1,15 Komponente B: ca. 0,95 Mischung: ca. 1,05
Viskosität:	Komponente A: ca. 40'000 mPa.s (bei 25 °C) Komponente B: ca. 27'000 mPa.s (bei 25 °C) Mischung: ca. 37'000 mPa.s (bei 25 °C)
Schichtdicke:	Optimale Zugscherfestigkeiten werden bei Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm erreicht. Grössere Fugen (z.B. Ausfüllen) sind möglich.
Mischungsverhältnis:	1 : 1 (Volumenmässig durch Dosierung mit Spritze oder aus der Tube)
Topfzeit:	ca. 100 Min. (bei 25 °C)
Mindestverarbeitungstemperatur:	+18 °C
Auftragsart:	Spachtel
Presszeit:	mind. 6 Std. (bei Raumtemperatur, selbsttragend)
Weiterverarbeitung:	ca. nach 12 Std. belastbar, je nach Belastung (bei Raumtemperatur)
Endfestigkeit:	ca. 72 Std. (bei Raumtemperatur)
Wärmebeständigkeit der Verklebung:	bis ca. +60 °C, je nach Belastung. Unbelastet kurzfristig bis 200 °C ohne Qualitätsverlust
Kältebeständigkeit der Verklebung:	bis -60 °C, je nach Belastung
Wasserbeständigkeit:	wasserbeständig bei 23 °C, nicht geeignet für Lagerung bei erhöhter Temperatur und Luftfeuchtigkeit
Reinigung:	Werkzeuge am besten mit heissem Seifenwasser bevor der Klebstoff ausgehärtet ist. Ausgehärteter Klebstoff mechanisch entfernen.
Lagerfähigkeit:	Komponente A: 6 Jahre Komponente B: 3 Jahre
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Raumtemperatur. Verschlusskappe(n) jeweils in gleiche Position bzw. auf die gleichen Tuben anbringen
Toxikologie:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Entsorgung: Unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften, flüssige Produktereste als Sondermüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Das entleerte offene Gebinde mit eingetrockneten Produkterückständen mit dem Hausmüll entsorgen.

Verarbeitung:

Metalle sind vor der Verklebung evtl. vorzuschleifen, jedoch mindestens mit Verdünner 60 855 (Verdünner N55) oder Verdünner 60 810 (Verdünner CM) zu entfetten (Niemals Nitroverdünner verwenden!). Eisen muss rostfrei sein, Blei muss auf jeden Fall geschliffen werden. Glas und Kunststoffe sind wo möglich aufzurauben oder mindestens zu entfetten. Gummimaterialien sind kurz vor der Verklebung zu schleifen, Leder ist kurzfasrig aufzurauben. Sämtliche Flächen sind von Staub zu befreien.

Komponente A und B aus der Spritze oder aus der Tube im 1:1 Volumenverhältnis dosieren und gründlich mischen. Das Gemisch mit einem Spachtel auf einer der zu verklebenden Flächen auftragen, die andere Fläche in den Klebstoff drücken und die beiden Teile mit Klebband, Schnur usw. fixieren, bis die Verklebung selbsttragend ist. Die Härungszeit kann durch Wärmezufuhr beschleunigt werden. Sie beträgt: 12 Std. bei 30-40 °C, 2 Std. bei 60-80 °C, 30 Min. bei 80-100 °C.

Hinweis:

Die beiden Komponenten sind ausdrücklich im angegebenen Verhältnis zu mischen. Grobe Abweichungen von diesem Mischverhältnis führen zu schlechteren Verklebungsergebnissen.

Zur besonderen Beachtung:

Die schriftlichen und mündlichen Anwendungsempfehlungen des Verkäufers, die zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund des derzeitigen Erkenntnisstands in Wissenschaft und Praxis gegeben werden, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, die Produkte des Verkäufers auf ihre Eignung für den vorgesehenen Gebrauch in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Mit Vorliegen dieser technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Informationen für dieses Produkt ihre Gültigkeit!

