

Epoxidharze Weigel

Annaberger Straße 110
08352 Raschau
Telefon (+49) 03774 / 869 950
Fax (+49) 03774 / 869 951
E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de
<http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de>



Produktbeschreibung

KS 21 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender Allzweck-Zweikomponentenklebstoff auf Methacrylsäureesterbasis für die schnelle Verklebung einer Vielzahl von Substraten.

Spezifische Eigenschaften

- * Ausgezeichnete Haftung auf einer Vielzahl von Kunststoffen, Verbundstoffen und Metallen.
- * Hohe Zugscher- und Schälfestigkeit.
- * Sehr gute Beständigkeit gegen Chemikalien und Wasser.
- * Sehr schnelle Härtung mit guten fugenfüllenden Eigenschaften.
- * Einsatzfähig bei Temperaturen von bis zu 100°C.

Produktdaten

Eigenschaften	KS 21/A	KS 21/B	KS 21 (gemischt)
Farbe (visuell)	weiss	beige/gelb	hellgelb
Dichte g/cm ³	1,03	0,96	ca. 1,0
Viskosität (Pas)	ca. 45	ca. 40	ca. 45
Gebrauchsdauer (100g bei 25°C) Minuten	-	-	2 - 3
Flammpunkt (°C)	10	10	-

Verarbeitung

Vorbehandlung

Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmässige Vorbehandlung der Klebfläche. Klebstoffe auf Methacrylsäureesterbasis können jedoch selbst bei wenig Vorbehandlung verwendet werden. Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z.B. Aceton, oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt. Alkohol, Benzin oder Lackverdünner sollten hierfür nicht verwendet werden. Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt ("pickling beizen") werden.

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumenteile
KS 21/A	100	100
KS 21/B	90	100

Harz und Härter werden in Kartuschen, komplett mit Mischer, angeboten und können mit Werkzeug als gebrauchsfertiger Klebstoff verarbeitet werden.

Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird direkt auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von 0,10 bis 0,20 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten, obwohl auch Fugen von bis zu 4 mm verklebt werden können. Klebstoffschichten von über 4 mm reagieren während der Aushärtung sehr stark exotherm. Nach dem Auftragen des Klebstoffs werden die Werkteile zusammengefügt und sofort fixiert. Ein gleichmässig guter Kontaktdruck gewährleistet optimale Härtung.

Maschinelle Verarbeitung

Zur Verarbeitung grosser Klebstoffmengen wurden von spezialisierten Firmen Dosier-, Misch- und Auftragsgeräte entwickelt.

Epoxidharze Weigel

Annaberger Straße 110
08352 Raschau
Telefon (+49) 03774 / 869 950
Fax (+49) 03774 / 869 951
E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de
http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de



Reinigung der Werkzeuge

Alle Werkzeuge werden am besten mit heißem Wasser und Seife gereinigt, bevor Klebstoffrückstände anhärtet können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend. Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmassnahmen zu beachten. Ausserdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

Härtungsbedingungen

Temperatur °C	10	15	23	40
Härtungsdauer Minuten ZSF > 1N/mm ²	20	12	8	2
Härtungsdauer Minuten ZSF > 10N/mm ²	30	25	18	5

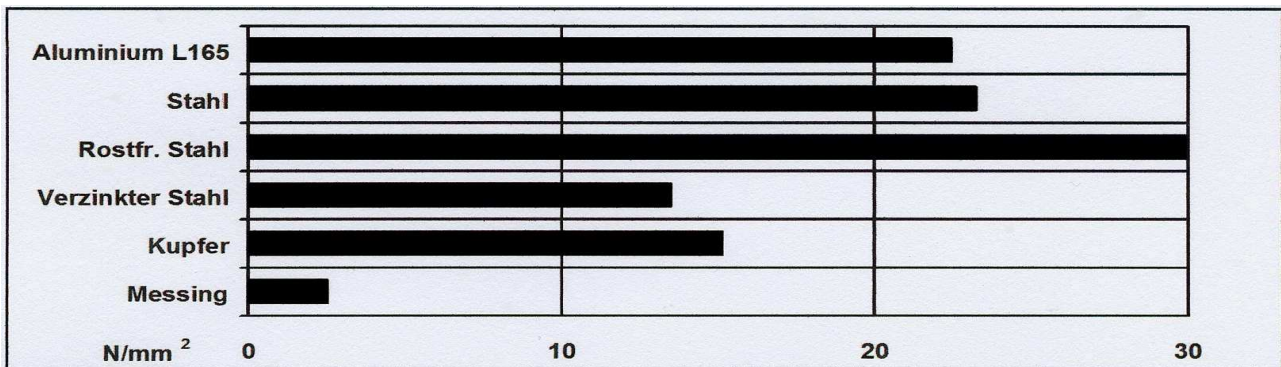
ZSF = Zugscherfestigkeit. Hinweis: Das Klebstoffvolumen verringert sich während der Aushärtungszeit um ca. 13%.

Typische Härteigenschaften

Falls nicht anders angegeben, wurden zur Ermittlung der unten angegebenen Werte Standardprüfkörper aus Aluminiumlegierung mit den Massen 170 x 25 x 1,5 mm verwendet. Die Überlappungsfläche betrug jeweils 12,5 x 25 mm. Die Werte wurden nach Standardprüfverfahren an typischen Produktionschargen bestimmt. Sie dienen ausschließlich der technischen Information und stellen keine Produktspezifikation dar.

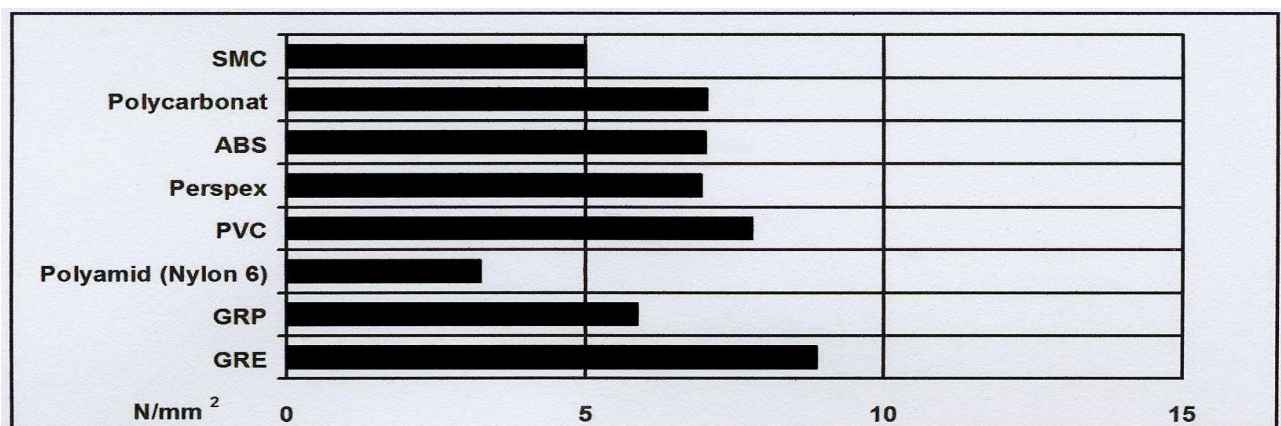
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 7 Tage bei 23°C; Prüftemperatur: 23°C / Vorbehandlung - Sandstrahlung



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 7 Tage bei 23°C; Prüftemperatur: 23°C / Vorbehandlung - leichtes Aufrauen, Entfetten mit Alkohol.



Epoxidharze Weigel

Annaberger Straße 110

08352 Raschau

Telefon (+49) 03774 / 869 950

Fax (+49) 03774 / 869 951

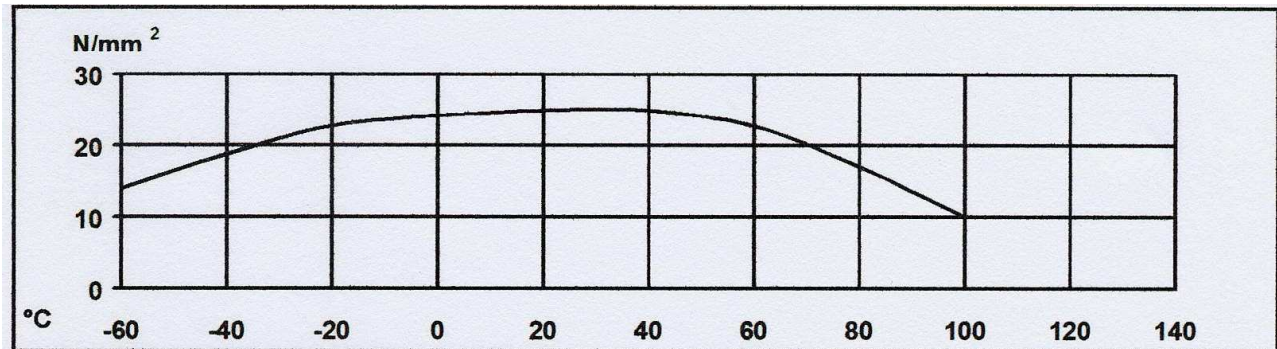
E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de

<http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de>



Typische Mittelwerte der Zugsheerfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587)

Härtung: 7 Tage bei 23°C



Rollenschälversuch (ISO 4578)

11 N/mm

Shore-Härte

D78

Reissdehnung %

50 - 75

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178) Härtung: 1 Tag/23°C (Prüftemperatur: 23°C)

Biegefestigkeit Mpa

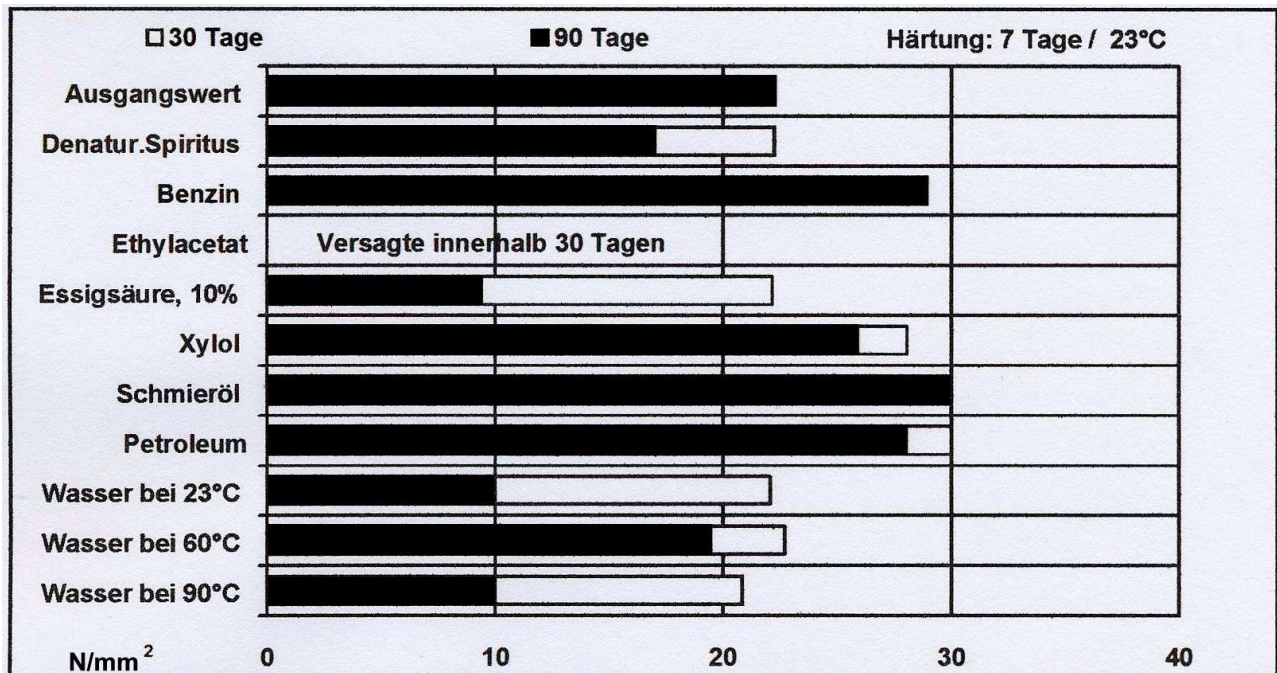
36.0

E-Modul Mpa

1430.2

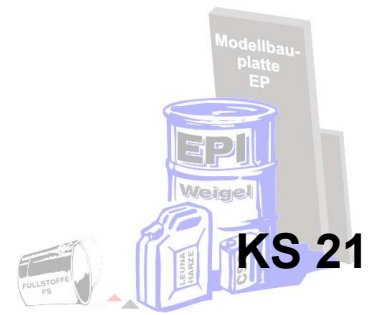
Typische Mittelwerte der Zugsheerfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien bei 23°C

Werkstoff - Aluminium

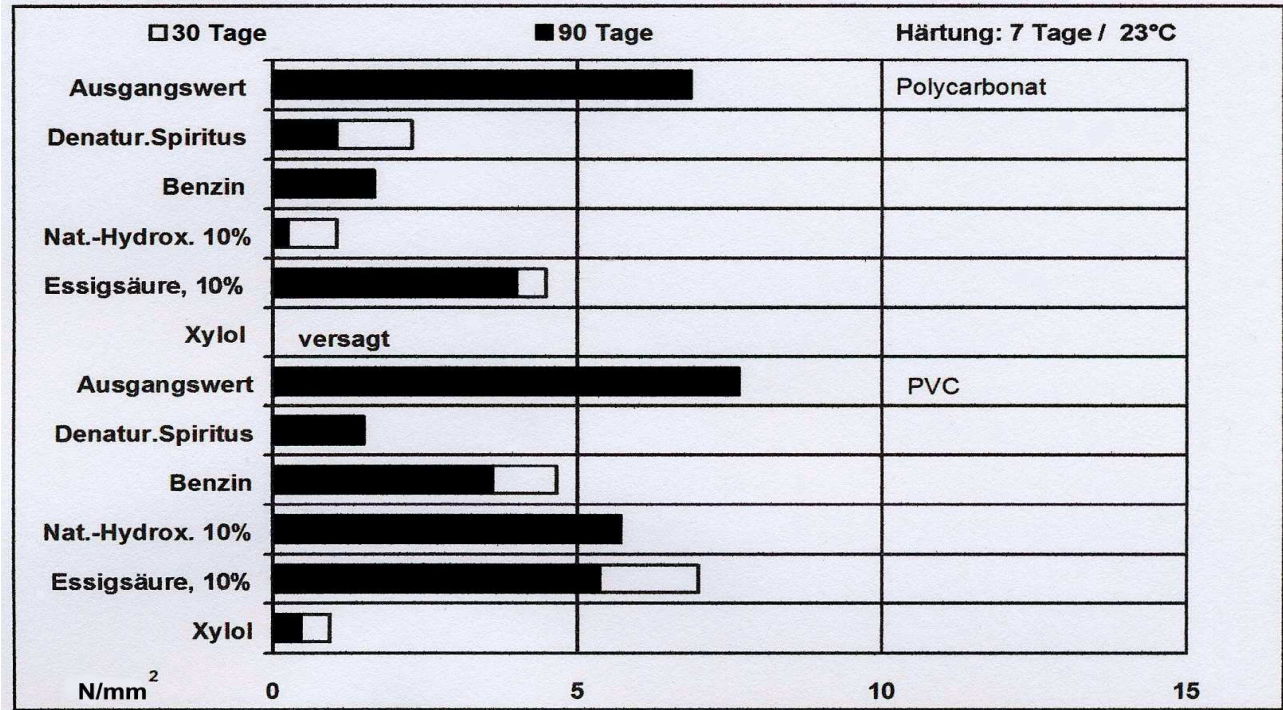


Epoxidharze Weigel

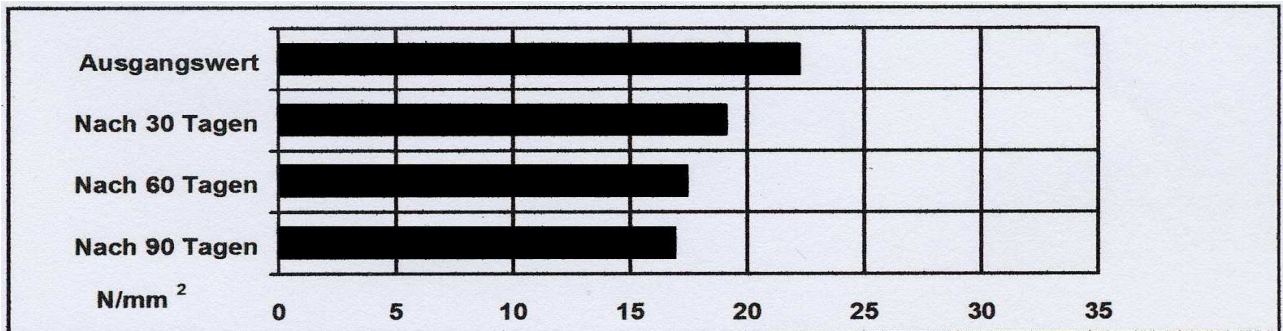
Annaberger Straße 110
 08352 Raschau
 Telefon (+49) 03774 / 869 950
 Fax (+49) 03774 / 869 951
 E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de
 http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de



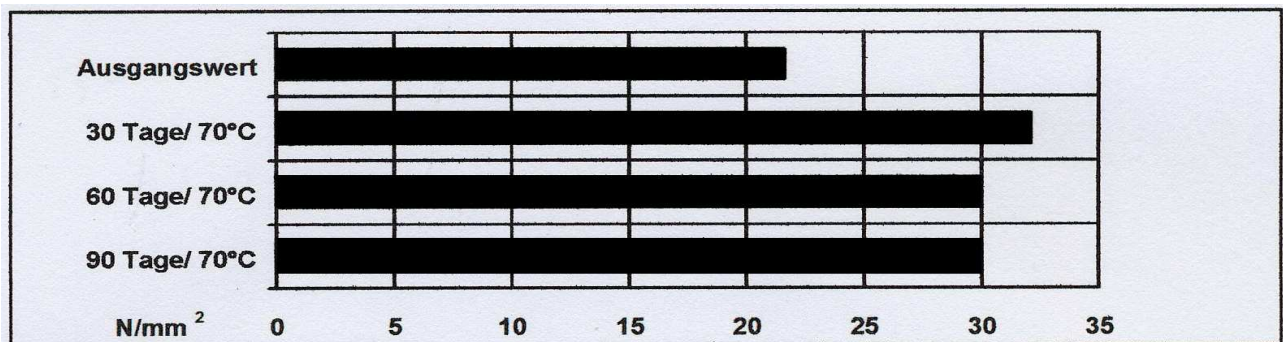
Plastikwerkstoffe - Polycarbonat und PVC



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima (40/92, DIN 50015)
 Härtung: 7 Tage bei 23°C



Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung
 Härtung: 7 Tage bei 23°C



Temperaturwechselbeanspruchung

100 Zyklen von 6 Stunden Dauer bei Temperaturen von -30°C bis 70°C: 26,9 N/mm2

Epoxidharze Weigel

Annaberger Straße 110

08352 Raschau

Telefon (+49) 03774 / 869 950

Fax (+49) 03774 / 869 951

E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de

<http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de>



Lagerung

KS 21/A und KS 21/B können bis zu 18 Monaten bei 0 - 8°C gelagert werden, vorausgesetzt, dass sie in ihren Originalgebinden verbleiben. Bei 15 - 25°C beträgt die Lagerfähigkeit maximal 12 Monate. Werden die Komponenten teilweise bei 0 - 8°C und teilweise bei 15 - 25°C aufbewahrt, darf die kombinierte Lagerzeit 18 Monate nicht überschreiten. Das Verfalldatum ist, unter Annahme einer Lagerung bei 0 - 8°C, auf der Verpackung angegeben.

Vorsichtsmassnahmen

Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschliessend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Schrift, Form und durch Versuche erfolgt nach dem heutigem Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Verarbeiter jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewähren die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeine Geschäftsbedingungen. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.