

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>



Araldite 2028

Produktbeschreibung

Araldite 2028 ist ein klar - transparenter Zweikomponenten - Polyurethan Klebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Spezifische Eigenschaften

- * Transparent - wasserklar
- * Schnelle Härtung
- * Gute UV Stabilität
- * Geeignet für das Kleben von Metallen und Kunststoffen

Produktdaten

Eigenschaften	Komponente A (Harz)	Komponente B (Härter)	Gemischter Klebstoff
Farbe (visuell)	Transparent	Transparent	Transparent
Dichte g/cm ³	1,12	1,12	1,12
Viskosität bei 25°C (Pas)	10,4	1,2	-
Gebrauchsdauer (100g bei 25°C) Minuten	-	-	6

Verarbeitung

Vorbehandlung

Die Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. 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. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumentteile
Komponente A (Harz)	100	100
Komponente B (Härter)	100	100

Araldite 2028 ist in Kartuschen, komplett mit Mischern erhältlich und kann als gebrauchsfertiger Klebstoff mit Werkzeugen verarbeitet werden.

Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von 0,05 - 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Die zu verklebenden Werkstücke sollten in einer festen Position angeordnet und fixiert werden, sobald der Klebstoff aufgetragen worden ist.

Weitere Informationen bezüglich Oberflächenvorbereitung und -vorbehandlung, Ausführung von Verklebungen und Arbeiten mit Doppelkartuschen finden Sie auf der Internetseite www.araldite2000plus.com.

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.

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>



Araldite 2028

Härtungsbedingungen

Temperatur °C		10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer	Stunden	-	-	-	-	-	-
ZSF > 1MPa	Minuten	90	30	15	5	< 2	< 2
Härtungsdauer	Stunden	24	16	5	1	-	-
ZSF > 8MPa	Minuten	-	-	-	-	30	15

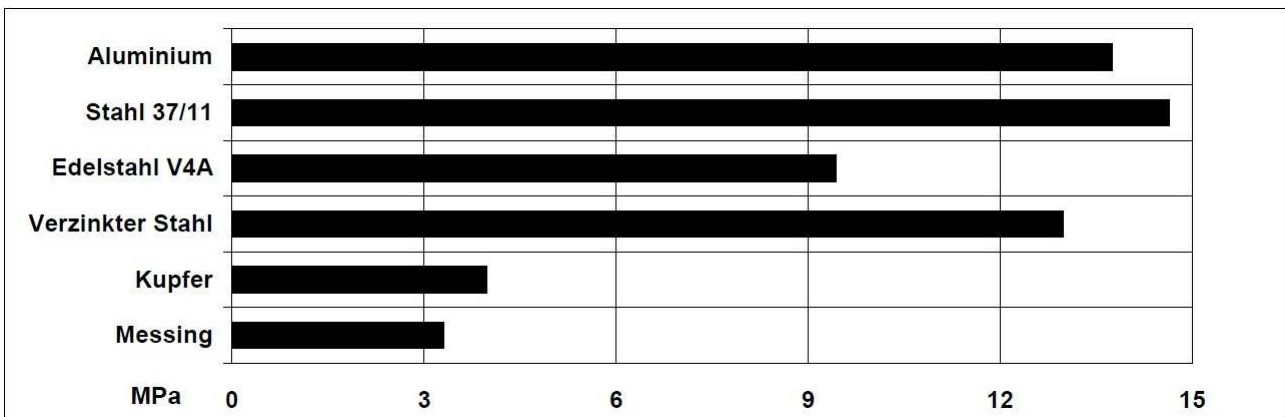
ZSF = Zugscherfestigkeit

Typische Härteigenschaften

Falls nicht anders angegeben, wurden zur Ermittlung der unten angegebenen Werte Standardprüfkörper aus Aluminiumlegierung mit den Maßen 114 x 25 x 1,6 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.

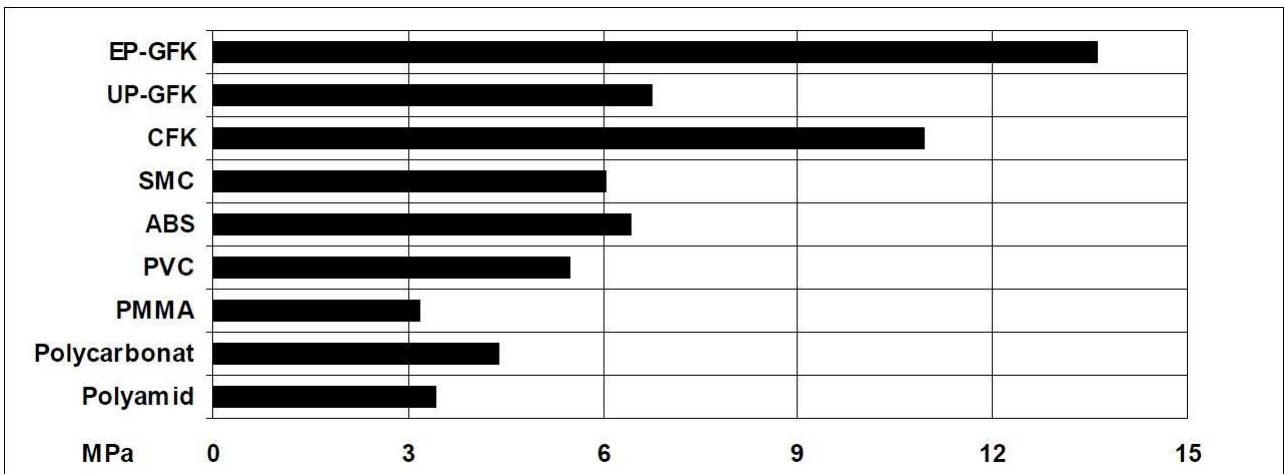
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C; Prüftemperatur: 23°C / Vorbehandlung - Sandstrahlung



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C; Prüftemperatur: 23°C / Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



Epoxidharze Weigel

Annaberger Straße 110

08352 Raschau

Telefon (+49) 03774 / 869 950

Fax (+49) 03774 / 869 951

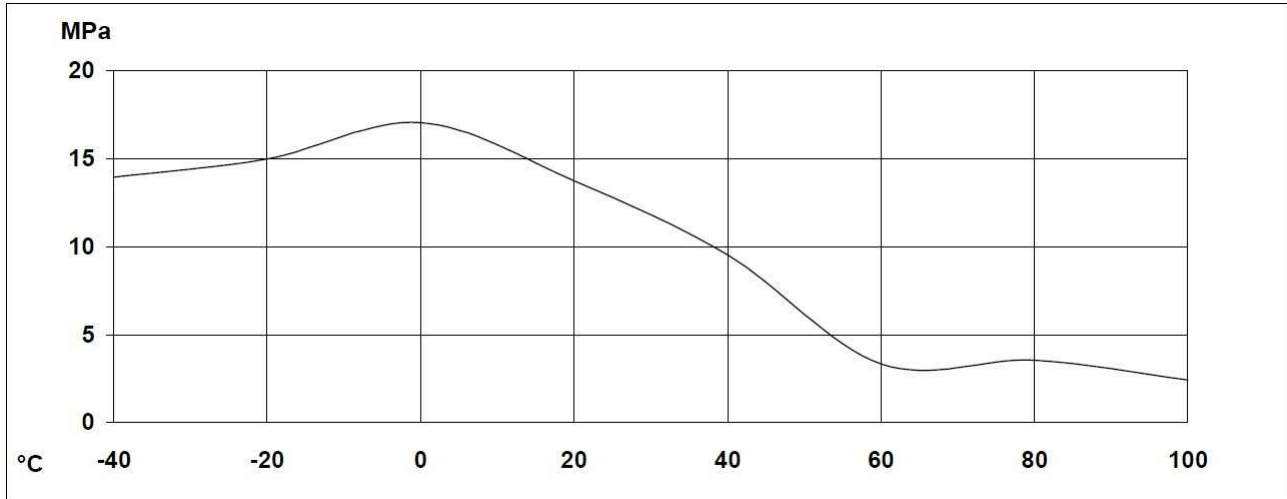
E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de

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



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

Härtung: 16 Stunden bei 40°C



Rollenschälversuch (ISO 4578)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C

1,2 N/mm

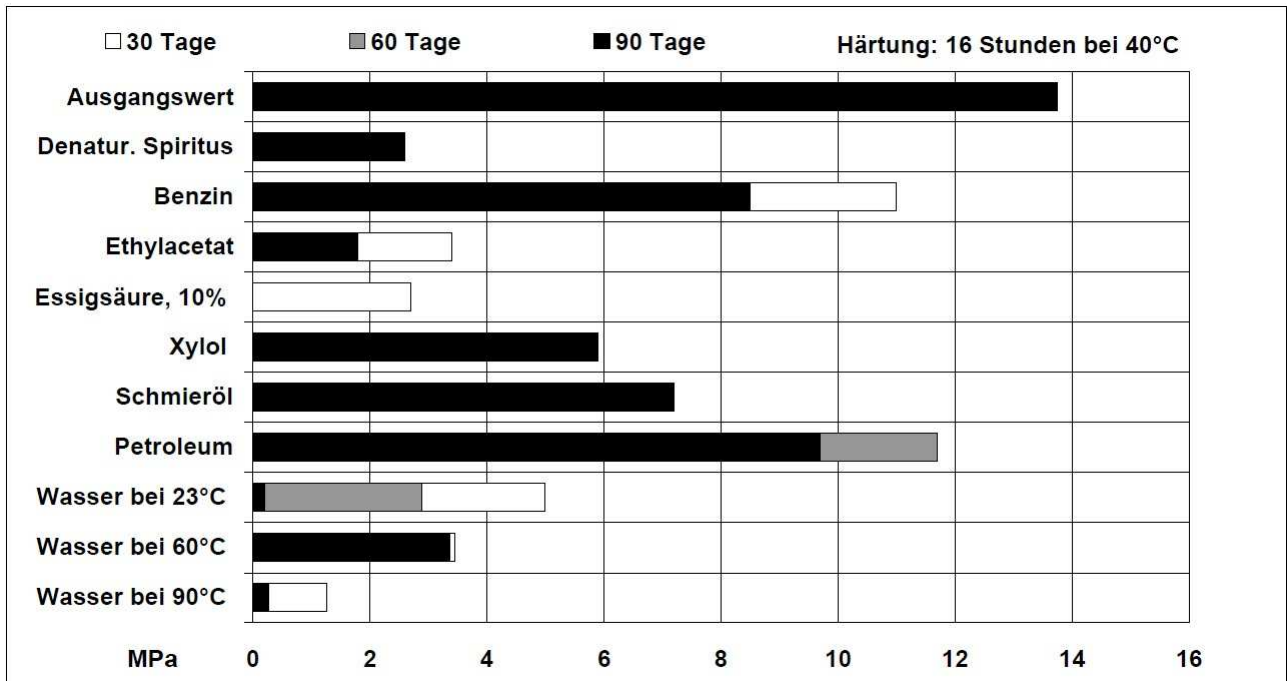
Glasübergangstemperatur

Härtung: 16 Stunden bei 40°C

7°C durch DMA

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien

Sofern nicht anders angegeben wurde die ZSF nach einer Lagerung für die Dauer von 90 Tagen bei 23°C ermittelt.



Epoxidharze Weigel

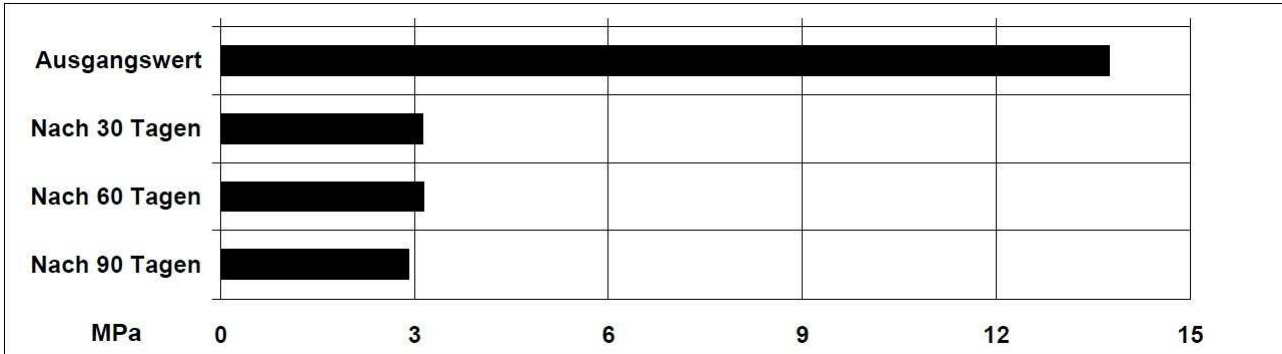
Annaberger Straße 110
08352 Raschau
Telefon (+49) 03774 / 869 950
Fax (+49) 03774 / 869 951
E-Mail: epoxidharze.a.weigel@web.de
http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de



Araldite 2028

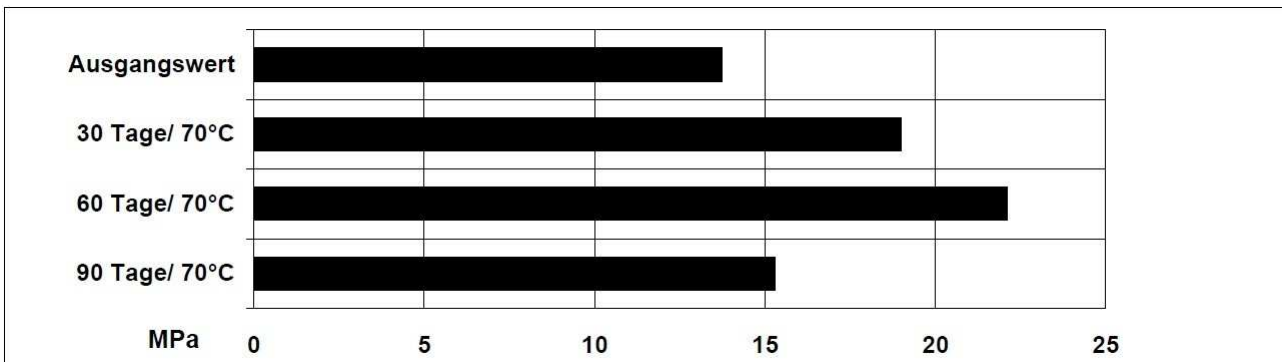
Typische Mittelwerte der Zugsheerfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima (40/92, DIN 50017)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C / Prüfung bei 23°C



Zugsheerfestigkeit nach Wärmealterung

Härtung: 16 Stunden bei 40°C



Temperaturwechselbeanspruchung (Substrat: Aluminium)

100 Zyklen von 6 Stunden Dauer bei Temperaturen von -30°C bis 70°C: 7.75 MPa

Zugfestigkeit bei 23°C (ISO 527)

5 MPa

E-Modul

10 MPa

Bruchdehnung

34 %

Lagerung

Araldite 2028/A und Araldite 2028/B können für eine Dauer von bis zu 1 Jahr bei 15-25°C gelagert werden, vorausgesetzt, dass die Komponenten in ungeöffneten Originalgebinden aufbewahrt werden. Das Verfalldatum ist auf den Produktetiketten 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.

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>



Eine Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmaßnahmen ist in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Gerne schicken wir Ihnen diese auf Anforderung zu.

Weitere Informationen erhalten Sie unter:

Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH

Klybeckstrasse 200

CH - 4057 Basel

Switzerland

Tel: +41 (0)61 299 11 11

Fax: +41 (0)61 299 11 12

www.huntsman.com/advanced_materials

email: advanced_materials@huntsman.com

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.