

EPOXIDHARZKLEBER (HYLOMAR ST574)

Beschreibung

Hylomar ST574 ist ein qualitativ hochwertiger 2-Komponenten-Epoxidharzkleber.

Ursprünglich wurden die Produkte für den Gebrauch an Hochgeschwindigkeits-Militärflugzeugen entwickelt und finden seither sehr erfolgreich Anwendung in den verschiedensten Industriebereichen.

In erhärtetem Zustand kann der Epoxidharzkleber gebohrt, gefeilt, gesägt, gerieben, und generell wie Metall behandelt werden. Das Produkt verklebt Eisen, Stahl, Bronze, Aluminium, Beton, Ziegel, Porzellan, Glas und Blech. Es eignet sich auch für die Verwendung beim Modellbau, oder um Prototypformen für Press- und Gussvorrichtungen herzustellen. Außerdem kann das Produkt benutzt werden um defekte Maschinen zu reparieren, große oder kleine Löcher in Gussstücken zu füllen, Brüche in gusseisernen Maschinenteilen zu reparieren, abgenutzte Lager und beschädigte Gewinde auszubessern sowie abgenutzte Flächen an maschinellen Werkzeugen und Beton zu füllen.

Durch seine Resistenz gegen Chemikalien eignet sich das Produkt auch dazu Brüche und Löcher in Rohren, Kanalsystemen, Ventilen, hydraulischen Systemen, Wasserbehälter, Lagertanks und Dampf-Druckleitungen zu reparieren.

Eigenschaften

Dichte	2.0
Spezifisches Volumen	0.5 Liter/kg 13.9 Kubik in/1b
Härte	85-90° Shore D
Zugfestigkeit	25.0 MN/m ² ungefähre Angaben 3,625 1bf/ in ²
Druckfestigkeit	70 MN/m ² 10,150 1bf/in ²
Haftung auf Aluminium	4.6 MN/m ² 670 1bf/in ²
Haftung auf Stahl	4.6 MN/m ² 670 1bf/in ²

Mischung und Anwendung

Epoxidharzkleber wird als zweiteiliges System geliefert, und die Bestandteile (A und B) müssen nur vor dem Gebrauch vermischt werden.

Das Produkt liefert die besten allgemeinen Eigenschaften durch Vermischen der beiden Komponenten zu volumenmäßig gleichen Teilen und es wird dringend empfohlen, dieses Verhältnis einzuhalten.

Das Mischverhältnis kann variiert werden, um manche Eigenschaften zu verstärken, dies allerdings auf Kosten anderer Eigenschaften.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluss entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Zum Beispiel steigert ein 50%iger Überschuss der Härtekomponente die Flexibilität des Produktes, während ein Überschuss der Harzkomponente in der Regel zu einer verbesserten Härte bei hohen Temperaturen führt.

Die beiden Komponenten des Epoxidharzkleber werden durch Kneten mit der Hand vermischt. Es ist zweckmäßig zuerst den etwas klebrigeren Härter in den Harzkomponenten zu "wickeln" bevor mit dem Kneten und Ausrollen begonnen wird. In jedem Fall ist es wichtig solange zu mischen bis alle Spuren der getrennten Komponenten verschwunden sind. Jede Unregelmäßigkeit die während des Mischprozesses entsteht wird Schwächungen im gehärteten Material verursachen.

Alle Teile an denen das Material angewendet werden soll, sollten sauber und trocken sein und die Oberflächen sollten vor der Anwendung angeraut werden

Bei der Anwendung des Materials kann es von Vorteil sein die Oberfläche erst auf eine Temperatur, die leicht über der Raumtemperatur liegt, zu erwärmen. Dies steigert die "Benetzung" der Oberfläche durch das Produkt und bewirkt eine bessere Haftung. Durch gründliche Vorbereitung der Oberfläche, wird das Produkt auf den meisten harten Oberflächen und vielen Plastikmaterialien haften (Typische Ausnahmen sind Polyethylen, PTFE – und Weich – PVC)

Die Oberfläche der ungehärteten Verbindung kann unmittelbar nach der Anwendung mit Wasser als Schmiermittel geglättet werden. Dieses Verfahren sollte jedoch nicht angewendet werden, wenn die Konstruktion bei hoher Temperatur gehärtet werden soll, da in diesem Fall Blasenbildung an der Oberfläche auftreten kann.

Verarbeitungseigenschaften

Das ausgehärtete Material kann gesägt, gebohrt, mit einer Gewindebohrung versehen und generell maschinell wie Metall bearbeitet werden.

Es wird nicht spröde und verklebt weder Feilen noch Schleifmittel. Alle Arten von Farbe können in Verbindung mit dem Produkt verwendet werden, und die Produkte können nicht durch übliche Lack Einbrenn-Zyklen beschädigt werden.

Chemische Beständigkeit

Das Produkt ist in ausgehärtetem Zustand gegen zahlreiche Chemikalien, Lösungsmittel, Öle und Wasser resistent. Dauerhafter Angriff durch starke Laugen und Mineralsäuren wird allerdings auf Dauer die Haftung reduzieren. Chlorhaltige Lösungsmittel erweichen das Material etwas, was bei der Entfernung von erhärtetem Produkt hilfreich sein kann.

Hitzebeständigkeit

Kann bei Temperaturen von -60 ° C bis +120 ° C bei leichter oder nichttrageder Anwendung verwendet werden, Testteile haben jedoch bei über 150 ° C eine Reduktion der Haftfestigkeit angezeigt. Als Füllstoff mit mechanischer Verbindung kann das Produkt jedoch bei Temperaturen bis zu 250°C verwendet werden.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluss entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Als duroplastisches Material, wird das Produkt bei hohen Temperaturen nicht verformt, solange es keinen Belastungen ausgesetzt ist.

Wärmeformbeständigkeit

Gemischt im Verhältnis: 1 Volumen Teil A zu 1 Volumen Part B - 68 Grad C.

Elektrische Eigenschaften

Geeignet für die Verwendung als isolierender Dichtstoff/ Klebstoff bei Elektroanwendungen.

Anmerkungen zur Eigenschaftentabelle

- 1) Aushärtung – Die aufgezeichneten Testergebnisse ergaben sich durch Proben die bei Temperaturen von 100-200°C ausgehärtet wurden. Aushärtung bei 20-25°C über eine Dauer von 24 Stunden wird jedoch ein ähnliches Ergebnis zeigen.
- 2) Testmethoden

Wärmeformbeständigkeit	Wärmeformbeständigkeitstemperatur B.S.2782:121A:1976
Härte	Shore D-B.S.2782:365B:1981
Zugfestigkeit	S.2782 METHOD 301E
Druckfestigkeit	S.2782 METHOD 102G
Haftung	Gemessen in Single-Überlappverbindungen mit einer Klebefläche von 1 Zoll ² . Proben vor der Montage geschliffen und entfettet und unter Anpressdruck ausgehärtet.

- 3) Testergebnisse – Die angegebenen Werte sind typische Ergebnisse aus Labortests und sollen keine Spezifikation bilden.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Handhabung

Epoxidharzkleber wird aus Komponenten hergestellt, die sorgfältig ausgewählt wurden um die Gefahr der Hautirritation zu reduzieren. Die Produkte werden seit 25 Jahren mit hoher Sicherheit in allen Bereichen der Industrie angewendet.

Es ist vorgesehen, dass die Spachtelbestandteile mit der Hand gemischt werden was normale Hauttypen normalerweise nicht beeinträchtigt, sofern eine gute Hygienepraxis eingehalten wird. Es tragen jedoch alle reaktiven Chemikalien dieser Art ein gewisses Risiko der Hautirritation, insbesondere bei Personen mit Chemikalienallergie. Wir empfehlen den Gebrauch von Handschuhen während des Mischvorgangs.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluss entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Anwendung einer Hautschutzcreme vor der Arbeit mit diesen Materialien wird empfohlen. Außerdem empfehlen wir die folgenden Schutzmaßnahmen.

- Berührung empfindlicher Körperstellen mit, durch das Produkt, verunreinigten Händen, ist dringend zu vermeiden.
- Gründliches Händewaschen mit Wasser und Seife, nach dem Gebrauch des Produktes.
- Es empfiehlt sich die Arbeitsoberflächen mit Papier- oder Plastikschutzfolie auszulegen und diese regelmäßig zu wechseln – Außerdem empfiehlt es sich Papiertücher zu verwenden.
- Arbeitsschutzanzüge sollten regelmäßig gereinigt werden.

Haltbarkeit

Der Epoxidharzkleber hält sich bei Raumtemperatur und in ungeöffneter Originalverpackung mindestens 24 Monate.

Verpackung

Epoxidharzkleber ist in einer Schachtelgröße von 8x 250g Doppelblöcken erhältlich.

Die Angaben in dieser Publikation beruhen auf technischen Daten, die in unseren und externen Laboren erarbeitet worden sind. Wir gehen von der Richtigkeit dieser Angaben aus. Da das Material jedoch unter Umständen, die sich unserem Einfluss entziehen eingesetzt wird, können wir für Resultate oder Schäden, die beim Verwenden des Produktes entstehen, keine Haftung übernehmen.

Hylomar Ltd, Cale Lane, Wigan WN2 1JT UK Tel: +44 (0) 1942 617000 Fax: +44 (0) 1942 617001	Revisionsdatum:	04 04 01	Page 4 Of 4
	Produktbezeichnung	Hylomar ST574 Epoxidharzkleber	