

Elantas Epoxidharzkleber Elan-tech[®] AS 52/AW 13 ADH 52.13



DE Produktinformation**Elan-tech®****AS 52/AW 13****100:100****Kartuschen Kit ADH 52.13****Schnell härtender 2K-Epoxid-Klebstoff****ELANTAS Europe s.r.l.**Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

EEMEurope.ELANTAS@altana.com

info.elantas.italia@altana.com

www.elantas.com

Strukturklebstoff	Harz AS 52	Härter AW 13	Gewichts-Mischungsverhältnis 100:100
2K Kartusche	ADH 52.13		Volumen-Mischungsverhältnis 100:100

Anwendungen: 2K Epoxid-Klebstoff für die strukturelle Verklebung von unterschiedlichsten Materialien. Klebstoff härtet auch bei Temperaturen nahe 0°C.

Verarbeitung: Verarbeitung mit Spachtel oder Misch-/Dosiermaschinen. Schnelle Aushärtung und Handhabungsfestigkeit bei Raumtemperatur. Eine vollständige Aushärtung zum Erreichen der maximalen Festigkeit: In aller Regel nach 24 Stunden. Der Haftaufbau ist jedoch nach 2 Stunden bereits erfolgt; das Bauteil kann nach 30 Minuten mit geringer Belastung gehandhabt werden. Die höchsten Festigkeitswerte werden mit einer Warmhärtung bei 40°C für mehrere Stunden erreicht.

Beschreibung: Schnell härtender, lösemittelfreier und ungefüllter 2K Epoxid-Klebstoff mit hoher Zähigkeit. Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Basen, ausreichende gegen verdünnte Säuren und geringe gegen Lösungsmittel.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz				
Farbe Harz				opak
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000 10.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13 1,17
Härter				
Farbe Härter				opak
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	20.000 30.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,11 1,15
Gelierzeit	25°C	IO-10-73 (*)	Sek	110 250
Verarbeitungsdaten				
Gewichts-Mischungsverhältnis		Für 100 g Harz	g	100:100
Volumen-Mischungsverhältnis		Für 100 ml Harz	ml	100:100
Handhabungsfestigkeit	25°C	(*)	Min	6 7
Typischer Härtezyklus		(**)		16h 40°C

Kartuschen-Kit ADH 52.13

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 16h / 40°C

Farbe				opak	
Dichte 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12	1,16
Härte	25°C 1h		Shore D/15	65	70
	25°C 24h	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	75	80
	25°C 7 Tage		Shore D/15	78	83
Glasumwandlungs- Temperatur (Tg)	7 Tage RT		°C	27	32
	16h 40°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	27	32
	3h 80°C		°C	33	38
Zugscherfestigkeit:					
- Edelstahl AISI 316 7 Tage RT		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	9,0	11,0
- Edelstahl AISI 316 16h 40°C			MPa	11,5	13,5
- Edelstahl AISI 316 3h 80°C			MPa	15,0	18,5
- Aluminium 7 Tage RT			MPa	8,5	10,5
- Aluminium 16h 40°C			MPa	10,5	12,5
- Aluminium 3h 80°C			MPa	16,0	18,0

IO-00-00 = Testmethode der Elantas Italia. In Anlehnung der Internationalen Methoden soweit möglich. nd = nicht bestimmt na = nicht anwendbar RT = TA = Laborbedingung (23±2°C)
Umrechnungseinheiten: 1mPas = 1cPs 1MN/m2 = 10kg/cm2 = 1MPa

(*) bei größere Mengen ist die Topfzeit geringer und die Reaktionswärme höher. (**) die Klammern bedeuten Optional.

(***) Die maximale Verarbeitungstemperatur wurde anhand von Laborinformationen ermittelt, steht in Zusammenhang mit der angewendeten Härtebedingung und dem Substrat. Weitere Informationen finden Sie unter dem Punkt Nachhärtung.

Kartuschen-Kit ADH 52.13

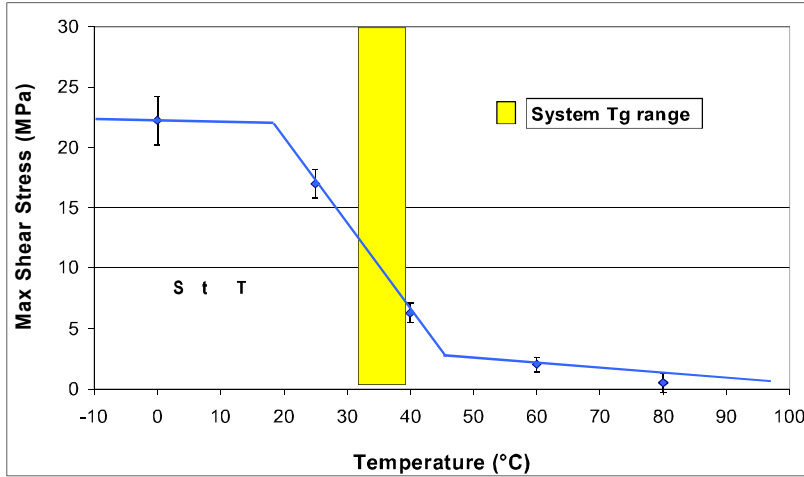
- Anleitungen:** Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutz und anderen Verunreinigungen. Im allgemein genügt mechanische anrauen oder Sandstrahlen und anschließendes Entfetten mit Aceton. Beim Pre-Preg kleben ist keine spezielle Vorbereitung notwendig. Der Harz-Komponente die geeigneten Härter-Menge zufügen und gründlich mischen. Mit Maschinen getriebene Rührstäbe langsame mischen, oder manuell mit einem Spatel. Frisch gemischt ist der Klebstoff Feuchtigkeits und Kohlendioxyd empfindlich; eine Klebenaht gleich bedecken decken oder warm aushärten. Die Endreinigung der Geräte kann mit normaler Nitro-Verdünnung, Aceton usw. durchgeführt werden.
- Härtung/Tempern:** Eine Warmhärtung/Nachhärtung wird grundsätzlich empfohlen für Bauteile die Temperatur belastet werden. Die Nachhärtung erfolgt schrittweise durch Temperaturerhöhung in 10°C schritten pro Stunde. Die Temperaturstufen und Temperzeiten für die Nachhärtung werden Anwendungsbezogen angepasst. Die Ermittlung der besten Härte oder Nachhärte Bedingung ist abhängig von der Größe und Form des Bauteils. Für große Klebspalte müssen die Temperstufen langsamer erfolgen und die Nachhärtezeit ggf. verlängert werden. Bei dünnen Klebeschichten und Verbundmaterialien kann schneller mit höheren Temperaturen nachhärten werden.
- Lagerbedingung:** Epoxidharzen und Härtern können in verschlossenen Originalbehältern und kühl und trocken gelagert für zwei Jahre aufbewahrt werden.
- Vorsichtsmaßnahmen:** Beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter und die Einhaltung von Vorschriften in Bezug auf Arbeitsschutzvorkehrungen und der Entsorgung von Industrieabfällen.

Die in dieser Publikation aufgeführten Informationen basieren auf dem derzeitigen Wissenstand unserer Technik. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke

Erstelldatum:	August	2014
Revisions-Nr. 01	April	2014

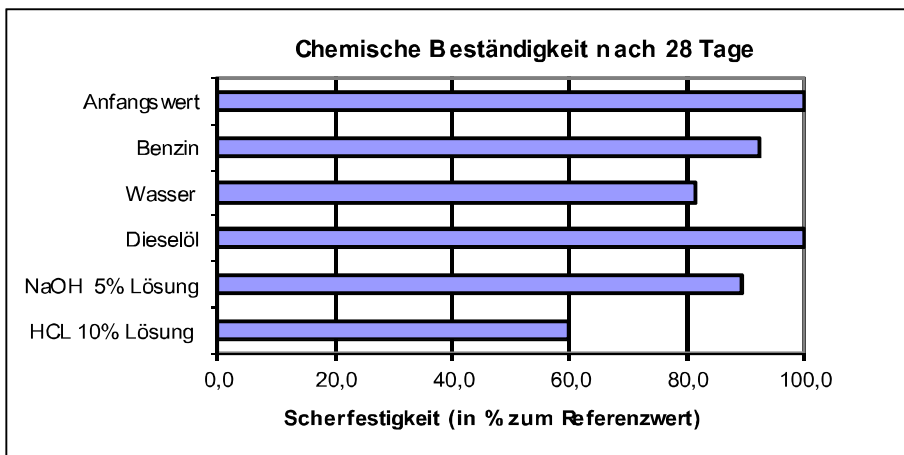
Kartuschen-Kit ADH 52.13

Temperaturabhängigkeit von der Scherfestigkeit (ASTMD1002)



Auflagefläche: Edelstahl AISI 316
 Härtung: 3h/80°C

Scherfestigkeit nach Auslagerung in verschiedene Substanzen (ASTM D1002)



Auflagefläche: Edelstahl AISI 316
 Härtung: 3h/80°C. Die Scherfestigkeit wurde nach einer Auslagerzeit von 28 Tagen bei 23+/- 2°C bestimmt.

Haftungsausschluss

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer und unserer Produzenten Kenntnisse. Sie befreit Sie 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 in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Unsere Produzenten gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe der allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

All recommendations for use of our products, whether given by us in writing, verbally, or to be implied from the results of tests carried out by us, are based on the current state of our knowledge. Notwithstanding any such recommendations the Buyer shall remain responsible for satisfying himself that the products as supplied by us are suitable for his intended process or purpose. Since we cannot control the application, use or processing of the products, we cannot accept responsibility therefore. The Buyer shall ensure that the intended use of the products will not infringe any third party's intellectual property rights. We warrant that our products are free from defects in accordance with and subject to our general conditions of supply. Mandatory and recommended industrial hygiene procedures should be followed whenever our products are being handled and processed. For additional information, please consult the corresponding product safety data sheets.