

Elantas Epoxidharzkleber Elan-tech® AS 90/AW 42 ADH 90.42



DE Produktinformation**Elan-tech®****AS 90/AW 42****100:80****Kartuschen-Kit ADH 90.42
spaltfüllender standfester 2K Epoxidharzkleber****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 90	Härter AW 42	Gewichts-Mischungsverhältnis 100:80
2K Kartusche	ADH 90.42		Volumen-Mischungsverhältnis 100:100

- Anwendungen:** Zäher 2K Epoxid-Klebstoff für die strukturelle Verklebung von unterschiedlichsten Materialien. Anwendung als CFK- / GFK-Kleber, Holz auf Metallkleber, Keramikkleber und Glaskleber. Strukturelle Verklebung im Schiffsbau für Teakholzplatten und Schotten.
- Verarbeitung:** Verarbeitung mit Pinsel, Spachtel oder mit Misch/Dosiermaschinen. Aushärtung bei Raumtemperatur oder durch leicht erhöhte Temperatur. Auch in Kartuschen erhältlich.
- Beschreibung:** Thixotropierter standfester 2K Epoxid-Klebstoff. Härtet auch bei hoher Luftfeuchtigkeit gut und erzielt hochfeste sowie schlagfeste Verbindungen. Standfestigkeit einer vertikale Aufgetragenen Raupe bis zu 15 mm.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz					
Farbe Harz					opak
Viskosität	25°C		IO-10-95	mPas	350.000 450.000
Dichte	25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,16 1,2
Härter					
Farbe Härter					Amber
Viskosität	25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	180.000 280.000
Dichte	25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,98 1,02
Maximale Exothermie	25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	90 110
Verarbeitungsdaten					
Gewichts-Mischungsverhältnis			mit 100 g Harz	g	100:80
Volumen-Mischungsverhältnis			mit 100 ml Harz	ml	100:100
Topfzeit	25°C	(40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	30 45
Initiale Mischviskosität:	25°C		IO-10-53 (*)	mPas	400.000 600.000
Gelierzzeit	25°C (1mm)		IO-10-50 (EN13702-2)	h	3,0 4,0
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	h	6-8
Typischer Härtezyklus			(**)		3h RT + 6h 80°C

Kartuschen-Kit ADH 90.42

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt mit einer Härtung bei: 3h RT + 6h 80°C (wenn nicht anders angegeben)

Farbe				Strohgelb
Dichte 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08 1,12
Härte 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	74 78
Glasumwandlungs- Temperatur (Tg)	48h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	44 50
	7 Tage RT		°C	54 60
	6h 80°C		°C	66 72
Ratsame Maximale Betriebstemperatur		(***)	°C	60 - 70
Zugscherfestigkeit:				
- Edelstahl AISI 316 nach 8h RT (getestet bei RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	2,5 3,0
- Edelstahl AISI 316 nach 48h RT (getestet bei RT)			MPa	13,0 15,5
- Edelstahl AISI 316 nach 7 Tagen RT (getestet bei RT)			MPa	16,0 19,5
- Edelstahl AISI 316 nach 3h RT + 6h 80°C (getestet bei 80°C)			MPa	17,0 21,0
- Aluminium nach 3h RT + 6h 80°C (getestet bei RT)			MPa	29,5 36,5
- Aluminium nach 3h RT + 6h 80°C (getestet bei 60°C)			MPa	7,5 9,5
- Aluminium nach 3h RT + 6h 80°C (getestet bei 80°C)			MPa	4,0 5,0
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	65 75
Max. Biegung		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,0 7,0
Elastizitätsmodul		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1.900 2.300
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	35 45
Bruchdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	3,0 4,5

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 90.42

- Anleitungen:** Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutz und anderen Verunreinigungen. Im allgemein genügt mechanisches anrauen oder Sandstrahlen und anschließendes Entfetten mit Aceton. Der Harz-Komponente die geeigneten Härter-Menge zufügen und gründlich mischen. Die Endreinigung der Geräte kann mit normaler Nitro-Verdünnung, Aceton usw. durchgeführt werden.
- Härtung/Tempern:** Eine Warmhärtung/Nachhärtung wird grundsätzlich empfohlen für Bauteile die in Temperatur belastet werden.
- Lagerbedingung:** Epoxid-Harz und-Härter können im Original verschlossenen Behältern kühl und trocken für zwei Jahre gelagert und aufbewahrt werden.
- Vorsichts-
massnahmen:** 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. 02	November	2010

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.