

Elantas Epoxidharzkleber Elan-tech® AS 90/AW 91 ADH 90.91



Adchem GmbH
Johann-Höllfritsch-Str. 8
90530 Wendelstein
Fon +49 9129 90 706 - 50
Fax +49 9129 90 706 - 10
vertrieb@adchem.de
www.adchem.de

DE Produktinformation**Elan-tech®****AS 90/AW 91****100:45 Gewichtsanteile****Kartuschen-Kit ADH 90.91****2K Epoxidharz Klebstoff für große Oberflächen****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	Härter	Gewichts-Mischungsverhältnis
	AS 90	AW 91	100:45
			Volumen-Mischungsverhältnis
2K Kartusche	ADH 90.91		100:50

- Anwendungen:** Hochfester Epoxidharz Klebstoff für große Oberflächen. Strukturklebstoff für nautische Anwendungen. Verklebung von Glas, Metall, Holz und Composite Materialien wie z.B. SMC, GFK und CFK.
- Verarbeitung:** Auftrag aus 2K-Kartusche oder mit Misch-/Dosiermaschinen. Aushärtung bei Raumtemperatur oder höheren Temperaturen. Die Nachhärtung mit erhöhter Temperatur wird benötigt zum Erreichen der im Datenblatt angegebenen Werte.
- Beschreibung:** Gefüllter 2K Epoxidharz-Klebstoff; schlagzäh und thixotrop eingestellt. Standfestigkeit bis zu 10mm als vertikale Raupe. Gute chemische und mechanische Beständigkeit. Der Klebstoff erfüllt RoHS (EU-Richtlinie 2002/95/EG), entspricht der RoHS-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 2) welche am 21. Juli 2011 in Kraft getreten ist und die Mitgliedstaaten zur Umsetzung der Bestimmungen in nationales Recht bis zu dem 2. Januar 2013 verpflichtete.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz						
Farbe Harz					milchig	
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	350.000	450.000	
	50°C			180.000	300.000	
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,16	1,20	
Härter						
Farbe Härter					orange	
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	85.000	130.000	
	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)		g/ml	0,97	1,00
Verarbeitungsdaten						
Gewichts-Mischungsverhältnis		Für 100 g Harz	g	100:45		
Volumen-Mischungsverhältnis		Für 100 ml Harz	ml	100:50		
Topfzeit	25°C	100ml/40mm	IO-10-53 (*)	min	35	45
		200ml/50mm			20	30
Initiale Mischviskosität	25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	145.000	225.000
Exothermer Peak		100ml/40mm		°C	125	140
Gelierzeit	25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	5	6
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	h	6	7
Härtezyklus			(**)		5h	70°C

ADH 90.91 – AS 90 / AW 91

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 5 h 70°C

Farbe				orange
Dichte 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,09 1,13
Härte 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	73 77
Glasumwandlungs- Temperatur (Tg)	48 h 15°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	40 47
	24 h RTC			40 47
	7 Tage 25°C			50 57
	5h 70°C			75 80
Einsatztemperatur	maximal empfohlen	(***)	°C	80 90
Zugscherfestigkeit:				
- Edelstahl AISI 316	nach 8h/25°C (getestet bei RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	1,5 2,0
	nach 48h/15°C (getestet bei RT)			21,5 26,0
	nach 7T/25°C (getestet bei RT)			24,5 29,5
	nach 5h/70°C (getestet bei RT)			25,5 31,0
- Aluminium	nach 48h/50°C (getestet bei RT)		MPa	19,5 23,5
	nach 5h/70°C (getestet bei 60°C)			21,5 26,0
	nach 5h/70°C (getestet bei 80°C)			13,5 16,5
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	70 80
Dehnung		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5 7,5
Biege E-Modul		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.000 2.500
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	45 55
Reißdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4,5 8,5

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)

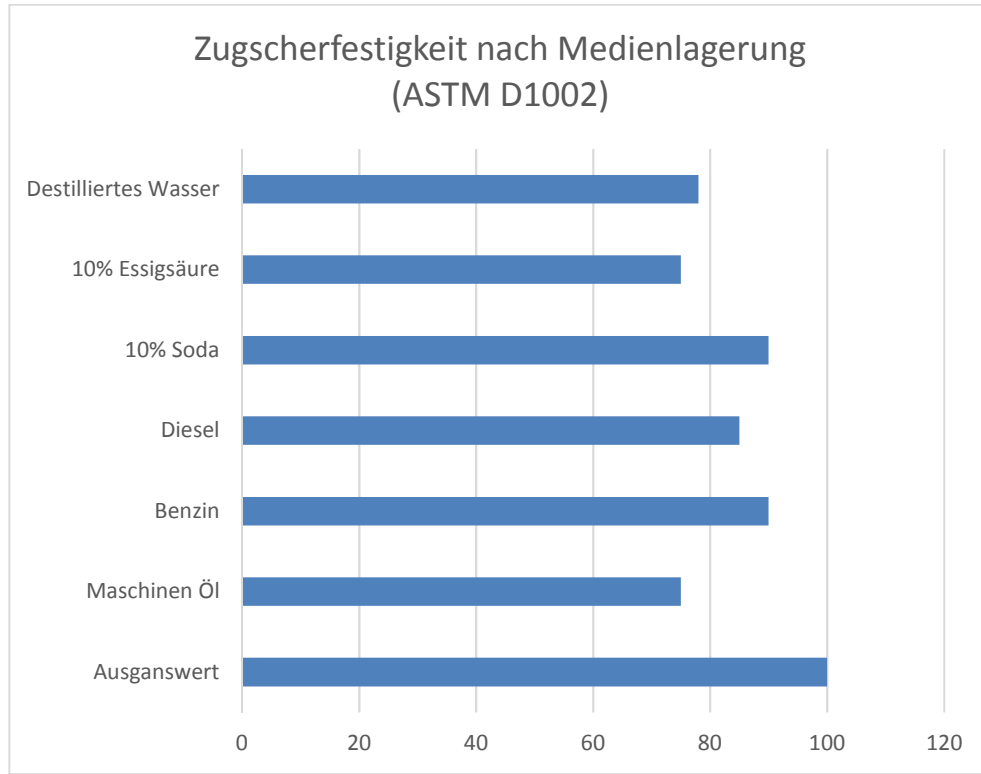
Umrechnungseinheiten: 1mPas = 1cPs 1MN/m² = 10kg/cm² = 1MPa

(*) 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.

ADH 90.91 – AS 90 / AW 91



Testsubstrat: Edelstahl AISI 316
 Härtezyklus: 5h/70°C
 Zugscherfestigkeit nach 30 Tagen bei 23°C ± 2°C

ADH 90.91 – AS 90 / AW 91

- Anleitungen:** Die Klebefläche muss sauber und trocken sein. Im Normalfall ist das mechanische Aufrauen oder Sandstrahlen gefolgt von einer Reinigung mit Lösemittel (z.B. Aceton) sehr effektiv. Bei der Verarbeitung aus Dosen wird der gewünschten Harz-Menge die entsprechende Härter-Menge sorgfältig eingerührt. Das Reinigen vom Verarbeitungszubehör kann mit Standardlösemittel wie z.B. Aceton, Nitro etc. vorgenommen werden.
- Härtung:** Für Raumtemperatur härtende Klebstoffe ist die Nachhärtung mit erhöhter Temperatur stets empfehlenswert um höhere Festigkeiten und Endeigenschaften zu erreichen. Insbesondere bei Baugruppen welche bei höherer Temperatur eingesetzt werden ist die Nachhärtung mit erhöhter Temperatur notwendig.
- Lagerbedingung:** Epoxid-Harz und-Härter können für bis zu 2 Jahre im Original verschlossenen Vorratsbehälter an einem kühlen und trockenen Platz gelagert werden. Der Härter ist Luftfeuchtigkeitsempfindlich deshalb sollte nach jeder Entnahme das Gebinde möglichst schnell wieder verschlossen 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
Revisions-Nr. 02

Februar
July

2007/R&S
2007/R&S

Manufactured: Manufactured: ELANTAS Europe s.r.l. Sito di Strada Antolini n°1, 43044 Collecchio (PR),
Italy www.elantas.com

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.