

Elantas Epoxidharzkleber

Elan-tech[®] AS 96/AW 96

ADH 96.96



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 96/AW 96

100:100

Kartuschen Kit ADH 96.96

ELANTAS Italia 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

	Harz	Härter	Gewichts-Mischungsverhältnis
Strukturklebstoff	AS 96	AW 96	100:100
Kartuschen-Bezeichnung	ADH96.96		Volumen-Mischungsverhältnis 100:100

Anwendungen CFK- / GFK-Kleber: 2K Epoxid-Klebstoff für schnelle Verklebungen von Verbundmaterialien, unterschiedlichste Materialien im Bereich der Freizeit- und Sportartikel.

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 3 Stunden bereits erfolgt; das Bauteil kann nach 30-40 Minuten mit geringer Belastung gehandhabt werden. Die höchsten Festigkeitswerte werden mit einer Warmhärtung bei 40°C für mehrere Stunden erreicht. Der Klebstoff ist auch in Kartuschen erhältlich.

Beschreibung Hoch reaktiver, lösungsmittelfreier und gefüllter 2K-Epoxid-Klebstoff. Aus der Mischung beider Komponenten entsteht ein thixotroper Klebstoff mit einer hervorragenden vertikalen Standfestigkeit. Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Basen, ausreichende gegen verdünnte Säuren und geringe gegen Lösungsmittel.

WERTE DER EINZELKOMPONENTEN

Harz

Viskosität bei:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	50.000	90.000
Dichte bei:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,36	1,40

Härter

Viskosität bei:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	95.000	150.000
Dichte bei:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,36	1,40

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Verarbeitungsdaten

Harz Farbe				Schwarz
Härter Farbe				Weiß
Gewichts-Mischungsverhältnis		mit 100 g Härz	g	100:100
Volumen-Mischungsverhältnis		mit 100 ml Härz	ml	100:100

Topfzeit	25°C	100 g	IO-10-73 (*)	min	4,0	6,0
Initiale Mischviskosität	25°C					tix
Gelierzzeit	25°C	(2mm)	IO-10-73 (*)	min	5,0	8,0
Handhabungsfestigkeit		0,1 mm	(*)	min		30 - 40
Typischer Härtezyklus			(**)			24h RT

Kartuschen Kit ADH 96.96

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETEREPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt mit einer Härtung bei: 24h RT

Dichte	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,38	1,42
Härte	25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85	90
Glasumwandlungs- temperatur (Tg)	24h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45	50
Tg maximal bei	8h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	80	85
Zugscherfestigkeit:					
Aluminium nach 1,5h RT (getestet bei RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	--	1
Aluminium nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	16,5	20,0
Aluminium nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	18,0	22,0
Edelstahl AISI 316 nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	15,5	18,5
Edelstahl AISI 316 nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	17,5	21,5
- PVC nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	4,5	5,5
- ABS nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	2,0	3,0
- Polycarbonat nachcured 24h RT (getestet bei RT)			MPa	5,0	6,0

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 96.96

- 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 einem maschinengeführten Rührstab langsam mischen oder manuell mit einem Spatel. Frisch gemischt ist der Klebstoff Feuchtigkeit und Kohlendioxid empfindlich; eine Klebenacht gleich bedecken 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 Schritten von 10°C/h 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 Klebespalte müssen die Temperaturstufen langsamer erfolgen und die Nachhärtezeit ggf. verlängert werden. Bei dünnen Klebeschichten und Verbundmaterialien kann schneller mit höheren Temperaturen nachhärtet werden.
- Lagerbedingung:** Epoxid-Harz und-Härter können im Original verschlossenen Behältern kühl und trocken für zwei Jahre gelagert und aufbewahrt werden.
- Vorsichtsmaßnahmen:** Beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter und die Einhaltung von Vorschriften in Bezug auf Arbeitsschutzvorkehrungen und der Entsorgung von Industrieabfällen.

Erstelldatum: August 2014
Revisions-Nr. 00

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.

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.