

## Elantas Epoxid-Klebstoff

Elan-tech® AS 98/AW 98 NF  
ADH 98.98 NF



**DE** Vorläufige Produktinformation

**Elan-tech®**

**AS 98 / AW 98 NF** 100:100

Kartuschen-Kit ADH 98.98 NF  
Epoxy-Acrylat-Klebstoff

**ELANTAS Europe Sales offices:**

Collecchio (PR) 43044 - Italy  
Strada Antolini n° 1 loc. Lemignano  
Tel +39 0521 304777 Fax +39 0521 804410

Hamburg 20539 – Germany  
Grossmannstr. 105  
Tel +49 40 78946 0 Fax +49 40 78946 349

Quattordio (AL) 15028 – Italy  
Via San Martino, 6  
Tel +39 0131 773870 Fax +39 0131 773875

Manchester M32 0TR - United Kingdom  
Keate House  
1 Scholar Green Road - Cobra Court  
Tel +44 161 864 1689 Fax +44 161 864 6090

[info.elantas.europe@altana.com](mailto:info.elantas.europe@altana.com)  
[www.elantas.com/europe](http://www.elantas.com/europe)



## Produktbeschreibung

- Anwenderfreundlich
- Einfach zum Applizieren
- Exzellente Schälfestigkeit
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit
- Gute Temperaturbeständigkeit

## Anwendungsbereiche

Epoxidharz Klebstoff mit mittlerer Reaktivität für Composite Materialien speziell für SMC und GFK im Bereich Fahrzeugbau, Sportgeräte und Hybrid-Verbindungen z.B. Metall auf Holz kleben. Bei Kunststoffverklebungen empfehlen wir vor dem Kleben unbedingt die Prüfung der jeweiligen spezifischen Eigenschaften des Kunststoffes

## Verarbeitung

Mischbar per Hand mit Spatel, 2K Kartusche oder 2K Dosieranlage. Gebräuchliches Mischungsverhältnis 1:1. Klebstoffauftrag auf trockene und saubere Oberfläche. Härtung bei Raumtemperatur oder 60-80°C. Eine Vorbehandlung der Oberfläche erhöht die Haftfestigkeit.

## Härtung/Nachhärtung

Härtet bei Raumtemperatur oder erhöhten Temperaturen. Eine Nachhärtung bei erhöhten Temperaturen wird zum Erreichen der maximalen Temperaturfestigkeit und chemischen Beständigkeit benötigt.

## Lagerung/Lagerstabilität

Epoxidharz und Amin basierende Härter können im Original verschlossenen Behälter für bis zu zwei 2,5 Jahre an einem trockenen und kühlen Platz gelagert werden.

## Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang

Siehe Sicherheitsdatenblätter, Vorschriften in Bezug auf Arbeitsschutz und Abfallentsorgung einhalten.

## TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

### AS 98

Eigenschaften	Vorgaben	Testmethode	Werte	Einheit
Farbe		-	Neutral	
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO 3219)	80000 ÷ 120000	mPa s
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	1,36 ÷ 1,40	g/ml

### AW 98 NF

Eigenschaften	Vorgaben	Testmethode	Werte	Einheit
Farbe		-	Weiß	
Viskosität	25 °C	IO-10-05 (ISO 3219)	95000 ÷ 150000	mPa s
Dichte	25 °C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	1,36 ÷ 1,40	g/ml

## TYPISCHE VERARBEITUNGSDATEN

Eigenschaften	Vorgaben	Testmethode	Werte	Einheit
Gewichts-Mischungsverhältnis		--	100 : 100	g
Volumen-Mischungsverhältnis		--	100 : 100	ml
Mischviskosität	25 °C	IO-10-95 (ISO 3219)	na	mPa s
Topfzeit	25 °C -40 mm -100 ml	IO-10-53(*)	8 ÷ 18	min
Gelierzzeit	25 °C -1 mm	IO-10-88 (ASTM D-5895-03)	80 ÷ 100	min
Handhabungszeit	25 °C – 0,1 mm	(*)	3,5 ÷ 4,5	Std.
Nachhärtung	60 °C	(**)	15	Std.
Typischer Härtezyklus		(**)	16 h 40 °C	

## TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaften	Vorgaben	Testmethode	Werte	Einheit
Proben Härtebedingung		-	16 h 40 °C	
Farbe			Beige	
Dichte (gehärtet)	25 °C	IO-10-54 (ASTM D 792)	1,37 ÷ 1,43	g/ml
Shore-Härte	25 °C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	80 ÷ 85	Shore D/15
Glasübergangstemperatur (Tg)	24 h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	43 ÷ 53	°C
	16h 40°C		55 ÷ 65	
Maximum Tg	24h RT + 15h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	63 ÷ 73	°C
Wasseraufnahme	24h RT	IO-10-70(ASTM D 570)	0,1 ÷ 0,2	%
	2h 100°C		0,5 ÷ 1,0	
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	Tg -10 °C	IO-10-71(ASTM E 831)	n.a.	ppm/°C
	Tg +10°C		n.a.	

## TYPISCHE MECHANISCHE WERTE

Eigenschaften	Vorgaben	Testmethode	Werte	Einheit
Härtezyklus der Proben			16 h 40 °C	
Biegefestigkeit	25 °C	IO-10-66 (ASTM D 790)	65 ÷ 75	MN/m <sup>2</sup>
Bruchdehnung	25 °C	IO-10-66 (ASTM D 790)	2,5 ÷ 3,5	%
Biegemodul	25 °C	IO-10-66 (ASTM D 790)	2300 ÷ 33005	MN/m <sup>2</sup>
Zugfestigkeit	25 °C	IO-10-63 (ASTM D 638)	35 ÷ 45	MN/m <sup>2</sup>
Bruchdehnung	25 °C	IO-10-63 (ASTM D 638)	1,5 ÷ 2,5	%
Schälfestigkeit	Aluminium 30 Minuten 80 °C	ASTM D 1876	66 ÷ 80	N/cm
Zugscherfestigkeit	Aluminium - 16 h 40 °C	IO-10-80(ASTM D 1002)	20 ÷ 28	MPa
	Edelstahl - 316 16 h 40 °C		27 ÷ 35	
	PVC - 16 h 40 °C		6 ÷ 8	
	Polycarbonat - 16 h 40 °C		3,5 ÷ 4,5	
	ABS - 16 h 40 °C		5,5 ÷ 6,5	

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/m<sup>2</sup> = 10kg/cm<sup>2</sup> = 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.

Unsere mündlich oder schriftlich erteilten Ratschläge basieren auf dem gegenwärtigen Stand unseres technischen Wissens, sind jedoch als unverbindliche Informationen gedacht, auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter. Es entbindet Sie nicht von Ihrer eigenen Verantwortung, die Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Zwecke und Prozesse und in Übereinstimmung mit den technischen Datenblättern der Produkte zu überprüfen. Die Verwendung und Verarbeitung der Anwendung des Produkts liegt außerhalb unserer Kontrolle und fällt vollständig in den Verantwortungsbereich von Käufern und Benutzern. Sollte es dennoch zu einer Haftung von unserer Seite kommen, ist dies auf Schäden beschränkt, die dem Wert der von uns gelieferten Ware entsprechen. Selbstverständlich übernehmen wir die Verantwortung für die einwandfreie Qualität unserer Produkte, wie sie in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen definiert ist

## 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.