DE

Produktinformation

Elan-tech®
AS 46/AW 46 100:80

Kartuschen Kit ADH 46.46
2K Epoxidharz-Klebstoff: Hohe Schälfestigkeit

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

	Harz	Härter	Gewichts-Mischungsverhältnis
Strukturklebstoff	**AS 46**	**AW 46**	**100:80**
			Volumen-Mischungsverhältnis
2K Kartusche	**ADH 46.46**		**100:100**

Anwendungen: Universal-Klebstoff für Materialien wie z.B. Holz, Verbundwerkstoffe, Glas, Keramik, Kunststoff und Metall.

Verarbeitung: Applikation durch Pinsel, Spachtel oder mit Misch-/Dosiermaschinen. Aushärtung bei Raumtemperatur oder leicht erhöhte Temperaturen.

Beschreibung: Zweikomponenten-Epoxidharz-Klebstoff; leicht thixotrop; lösungsmittelfrei; erzeugt zähe Verbindung. Das System ist kompatibel mit RoHS (EU- Richtlinie 2002/95/EG) und der neuen RoHS-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 2) am 21. Juli 2011 in Kraft getreten, verpflichtet die Mitgliedstaaten zur Umsetzung der Bestimmungen in nationales Recht innerhalb dem 2. Januar 2013.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz

Farbe Harz					milchig
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	25.000	40.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14	1,18

Härter

Farbe Härter					opak
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	18.000	28.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,95	0,99

Verarbeitungsdaten

Gewichts-Mischungsverhältnis	Für 100 g Harz	g	100:80	
Volumen-Mischungsverhältnis	Für 100 ml Harz	ml	100:100	

Topfzeit	25°C	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	30	50
Peak-Exotherm	25°C	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	115	130
Initiale Mischviskosität:	25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	20.000	32.000
Gelierzeit	25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	5	6
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	h	6	8
Typischer Härtezyklus			(**)		3h 50°C	

Kartuschen-Kit ADH 46.46

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 3h bei 50°C (wenn nicht anders angegeben)

Farbe				bernstein	
Dichte 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Glasumwandlungs-Temperatur (Tg)	24h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	48	54
	16h 40°C		°C	51	57
	3h 50°C		°C	54	60
Zugscherfestigkeit:					
- Aluminium nach 16h 40°C (getestet bei RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	20	25
- Edelstahl V2A nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	21	26
- PVC nach 3h 50°C			MPa	Substratbruch	
- PC nach 3h 50°C			MPa	3,5	4,5
- PMMA nach 3h 50°C			MPa	3,5	4,0
- POM nach 3h 50°C			MPa	2,5	3,0
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m²	56	64
Maximale Dehnung		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5	6,5
Bruchdehnung		IO-10-66 (ASTM D 790)	%		>15
Biege E-Modul		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m²	1.600	2.000
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m²	36	44
Reißdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4	6

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 46.46

Anleitungen: Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutzt 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: Epoxidharz und Härter können in verschlossenen Originalbehältern kühl und trocken gelagert für zwei Jahre 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	Dezember	2014
Revisions-Nr. 00	Dezember	2014

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