DE

Produktinformation

Elan-tech®
AS 60/AW 60 100:50

Kartuschen-Kit ADH 60.60
Hitze- und Chemikalienbeständiger 2K Epoxidklebstoff

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
Komponenten	**AS 60**	**AW 60**	**100:50**
			Volumen-Mischungsverhältnis
2K Kartusche		**ADH 60.60**	**100:50**

Anwendungen: Chemikalien- und hitzebeständiger Klebstoff zum Kleben von Keramik, Metall und Faserverbundwerkstoffen.

Verarbeitung: Mischbar mit Spatel oder einer 2K Dosieranlage / 2K Dosierpistole.

Beschreibung: 2K Epoxidharzkleber, nicht abrasiv gefüllt, thixotrop/standfest (nicht ablaufend bei Temperaturhärtung), sehr hohe Festigkeit auf Metall und Keramik. Härtet bei Raumtemperatur oder leicht erhöhten Temperaturen an. Härtet bei Raumtemperatur an, benötigt zum erreichen hoher Festigkeiten eine Warmhärtung bei 120-130°C/3 Stunden. Der Klebstoff ist sehr gut beständig gegenüber Maschinen-Öl, Benzin, leichten Säuren und Basen.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz

Farbe Harz					weiß
Viskosität	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	650.000	950.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,58	1,62

Härter

Farbe Härter					schwarz
Viskosität	25°C	IO-10-95	mPas	180.000	420.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,57	1,61

Verarbeitungsdaten

Gewichts-Mischungsverhältnis	Für 100 g Harz	g	100:50	
Volumen-Mischungsverhältnis	Für 100 ml Harz	ml	100:50	

Topfzeit	25°C	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	35	50
Initiale Mischviskosität:	25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	400.000	600.000
Gelierzeit	25°C (1mm)		IO-10-73 (*)	h	1	2
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	h	4	5

Epoxidharzklebstoff AS 60 / AW 60

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 15h RT + 3h 130°C

Dichte 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,57	1,61
Härte 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85	89
Glasumwandlungs-Temperatur (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	125	135
Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10^-6/°C	50	60
Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10^-6/°C	125	145
Zugscherfestigkeit:				
-Edelstahl AISI 316 nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	15	19
-Edelstahl AISI 316 nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 80°C)		MPa	12	16
-Edelstahl AISI 316 nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 100°C)		MPa	10	14
-Edelstahl AISI 316 nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 120°C)		MPa	7	9
-Edelstahl AISI 316 nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 150°C)		MPa	3	4
-Aluminium nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei RT)		MPa	14	18
- Aluminium nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 80°C)		MPa	13	17
- Aluminium nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 100°C)		MPa	12	16
- Aluminium nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 120°C)		MPa	9	11
- Aluminium nach 15h RT+3h 130°C (getestet bei 150°C)		MPa	5	6
Biegefestigkeit	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m²	50	60
Bruchdehnung	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	2,0	3,0
Biege E-Modul	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m²	3.000	4.000
Zugfestigkeit	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m²	27	37
Reißdehnung	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,3	2,3

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.

Epoxidharzklebstoff AS 60 / AW 60

Anleitungen:

Die Klebefläche von Staub, Feuchtigkeit, Schmutz und anderen Verunreinigungen reinigen. Im Allgemeinen genügt mechanisches anrauen oder sandstrahlen mit anschließendem Entfetten z.B. mit Aceton. Bei Pre-Preg-Klebungen wird keine spezielle Vorbehandlung benötigt.

Der Harz-Komponente mit der vorgegebenen Härter Menge langsam und gründlich mischen. Der Klebstoff wird üblicherweise in Schichtstärken von 0,05mm bis 0,2mm aufgetragen. Der Flächenverbrauch pro m2 beläuft sich auf etwa 300g/m^2.

Frisch gemischt ist der Klebstoff feuchtigkeits- und kohlendioxydempfindlich; eine Klebefläche schnellstmöglich nach dem Klebstoffauftrag fügen. Die Endreinigung der Geräte kann mit normaler Nitro-Verdünnung, Aceton usw. durchgeführt werden.

Härtung/Tempern:

Eine Nachhärtung mit erhöhter Temperatur ist empfehlenswert. Mit dem Tempern der Klebung werden die höchsten Endeigenschaften erzielt. Für den Einsatz der Klebung bei höheren Temperaturen ist das Tempern zwingend erforderlich. Die Nachhärtung wird in einem stufenweisen Temperaturanstieg von 10°C/h bis auf 120-130°C vorgenommen. Danach werden die Teile langsam abgekühlt. Die ideale Nachhärtebedingung ist anwendungsbezogen und hängt von der Größe und Form der Teile ab.

Lagerbedingung:

Epoxidharz und-härter können im geschlossenen Originalbehälter kühl und trocken für zwei Jahre gelagert und aufbewahrt werden. Der Härter ist feuchtigkeitsempfindlich. Deshalb nach jeder Entnahme das Originalgebinde unmittelbar wieder verschließen.

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 July 2011
Revisions-Nr. 02