



Schwanheimer Industriekitt

Technisches Datenblatt

Erstellungsdatum: 13.08.2026 - Seite 1/1

Einleitung

Die unkomplizierte Lösung für alle Reparatur- und Wartungsarbeiten.

Einfach in der Handhabung:

Abschneiden - Verketten - Verarbeiten

Auch für kleine Reparaturen jederzeit portionierbar.

Für dauerhafte, hochtemperaturbeständige (kurzfristig bis +300°C) und verschleißfeste Reparaturen und Verklebungen von Metallteilen, z.B. an:

- Tanks und Leitungsrohren
- Aluminium-, Leichtmetall- und Spritzgussteilen
- Wellen und Gleitlagern
- Pumpen und Gehäusen
- ausgerissenen Gewinden

und ist als universelle Reparaturmasse im Hochtemperaturbereich einsetzbar.

Charakteristik

Basis	Epoxid
Füllstoff	Titan
Konsistenz	Knetmasse
Farbe	braun

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +40 °C
Aushärtetemperatur	+6 °C bis +65 °C
relative Luftfeuchtigkeit	< 85 %
Mischungsverhältnis nach Gewicht	1:1
Dichte der Mischung	1,9 g/cm ³
Spaltüberbrückung bis max.	15 mm

Aushärtung

Topfzeit	bei 20 °C, 10 g Ansatz	30 Min.
Handfestigkeit		60 Min.
Mechanisch belastbar nach	(80 % der Festigkeit)	4 Std.
Endhärte	(100 % der Festigkeit)	48 Std.
Schrumpf		<1,0 %

Mechanische Eigenschaften

Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	80 MPa
Härte (Shore D)	DIN ISO 7619	80±3
Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624	7 MPa

Oberflächenvorbehandlung

Voraussetzung für eine einwandfreie Haftung sind saubere und trockene Oberflächen (z.B. Reinigen und Entfetten mit unserem Sprühreiniger). Glatte Oberflächen können z.B. durch Sandstrahlen aufgeraut werden.

Thermische Kennwerte

Temperaturbeständigkeit	bis +280 °C kurzzeit. bis +300 °C
-------------------------	-----------------------------------

Elektrische Kennwerte

Durchgangswiderstand	DIN EN 62631-3-1	ca. 5·10 ¹¹ Ω·m
Elektrischer Widerstand	ASTM D 257	5 Ω·cm
Durchschlagsfestigkeit		3,0 kV/mm
magnetisch		nein

Zulassungen / Richtlinien

ISSA-Code	75.530.06/07
IMPA-Code	812977/78

Verarbeitung

Schwanheimer Industriekitt überbrückt pro Arbeitsgang einen Klebespalt bis max. 15 mm. Die angegebene Topfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 25 g bei Raumtemperatur. Bei größeren Ansatzmengen erfolgt, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen (exotherme Reaktion) eine schnellere Aushärtung. Höhere Temperaturen verkürzen ebenfalls die Topf- und Aushärtezeit. (Faustregel: je +10°C Erhöhung über Raumtemperatur - führt zu einer Verkürzung der Topf- und Aushärtezeit um die Hälfte). Temperaturen unter +16°C verlängern Topf- und Aushärtezeit erheblich. Ab ca. +5°C erfolgt keine Reaktion mehr.

Lagerung

Schwanheimer Industriekitt ist im ungeöffneten Zustand bei konstanter Raumtemperatur von ca. +20°C und trockener Lagerung mindestens 18 Monate haltbar. Sonnenbestrahlung vermeiden.

Hinweis

Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Schwanheimer Industriekleber GmbH

Kurzgewann 3

D-69436 Schwanheim

Tel.: +49(0)6262-3431

Fax: +49(0)6262-2406

info@schwanheimer-industriekleber.de

www.schwanheimer-industriekleber.de