DE

Produktinformation

Elan-tech®
AS 52/AW 13 100:100

Kartuschen Kit ADH 52.13
Schnell härtender 2K-Epoxid-Klebstoff

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 52**	**AW 13**	**100:100**
			Volumen-Mischungsverhältnis
2K Kartusche	**ADH 52.13**		**100:100**

Anwendungen: 2K Epoxid-Klebstoff für die strukturelle Verklebung von unterschiedlichsten Materialien. Klebstoff härtet auch bei Temperaturen nahe 0°C.

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 2 Stunden bereits erfolgt; das Bauteil kann nach 30 Minuten mit geringer Belastung gehandhabt werden. Die höchsten Festigkeitswerte werden mit einer Warmhärtung bei 40°C für mehrere Stunden erreicht.

Beschreibung: Schnell härtender, lösemittelfreier und ungefüllter 2K Epoxid-Klebstoff mit hoher Zähigkeit. Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Basen, ausreichende gegen verdünnte Säuren und geringe gegen Lösungsmittel.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz						
Farbe Harz					opak	
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)		mPas	5.000	10.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)		g/ml	1,13	1,17
Härter						
Farbe Härter					opak	
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)		mPas	20.000	30.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)		g/ml	1,11	1,15
Gelierzeit	25°C	IO-10-73 (*)		Sek	110	250
Verarbeitungsdaten						
Gewichts-Mischungsverhältnis			Für 100 g Harz	g	100:100	
Volumen-Mischungsverhältnis			Für 100 ml Harz	ml	100:100	
Handhabungsfestigkeit	25°C		(*)	Min	6	7
Typischer Härtezyklus			(**)		16h 40°C	

Kartuschen-Kit ADH 52.13

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 16h / 40°C

Farbe				opak	
Dichte 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12	1,16
Härte	25°C 1h		Shore D/15	65	70
	25°C 24h	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	75	80
	25°C 7 Tage		Shore D/15	78	83
Glasumwandlungs-Temperatur (Tg)	7 Tage RT		°C	27	32
	16h 40°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	27	32
	3h 80°C		°C	33	38
Zugscherfestigkeit:					
- Edelstahl AISI 316 7 Tage RT		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	9,0	11,0
- Edelstahl AISI 316 16h 40°C			MPa	11,5	13,5
- Edelstahl AISI 316 3h 80°C			MPa	15,0	18,5
- Aluminium 7 Tage RT			MPa	8,5	10,5
- Aluminium 16h 40°C			MPa	10,5	12,5
- Aluminium 3h 80°C			MPa	16,0	18,0

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 52.13

Anleitungen: Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutzt 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 Maschinen getriebene Rührstäbe langsame mischen, oder manuell mit einem Spatel. Frisch gemischt ist der Klebstoff Feuchtigkeits und Kohlendioxyd empfindlich; eine Klebenaht gleich bedecken decken 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 10°C schritten 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 Temperstufen langsamer erfolgen und die Nachhärtezeit ggf. verlängert werden. Bei dünnen Klebeschichten und Verbundmaterialen kann schneller mit höheren Temperaturen nachhärtet werden.

Lagerbedingung: Epoxidharzen und Härtern können in verschlossenen Originalbehältern und kühl und trocken gelagert für zwei Jahre aufbewahrt werden.

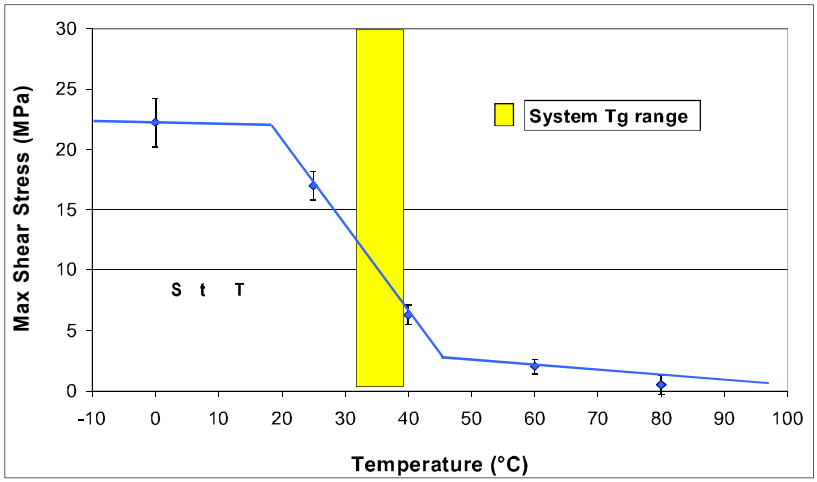
Vorsichts-massnahmen: Beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter und die Einhaltung von Vorschriften in Bezug auf Arbeitsschutzvorkehrungen und der Entsorgung von Industrieabfällen.

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:	August	2014
Revisions-Nr. 01	April	2014

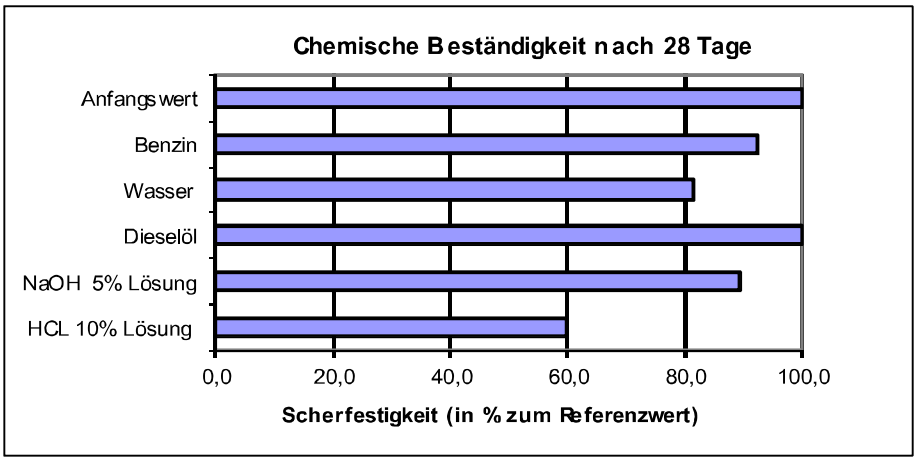
Kartuschen-Kit ADH 52.13

Temperaturabhängigkeit von der Scherfestigkeit (ASTMD1002)



Auflagefläche: Edelstahl AISI 316
Härtung: 3h/80°C

Scherfestigkeit nach Auslagerung in verschiedene Substanzen (ASTM D1002)



Auflagefläche: Edelstahl AISI 316
Härtung: 3h/80°C. Die Scherfestigkeit wurde nach einer Auslagerzeit von 28 Tagen bei 23+/- 2°C bestimmt.