

E3520



2-K-Epoxidharzklebstoff

Technisches Datenblatt

Deutschland

Technische Helpline: 0800 400 2200
Kundenbetreuung: 0800 400 2300
Fax: 0800 400 2100

Allgemeine Beschreibung:

Bondmaster E3520 ist ein lösemittelfreier zweikomponentiger Epoxidharzklebstoff, der sich durch seine besondere Stabilität bei erhöhten Temperaturen und seine hervorragende Chemikalienbeständigkeit auszeichnet. Er ist besonders für temperaturbelastete Metallklebungen geeignet, verbindet jedoch auch eine Vielzahl anderer Materialien, wie Kunststoffe, Glas, Keramik und Ferrite hochfest und dauerhaft.

Physikalische Eigenschaften:	Harz (A)	Härter (B)	Mischung
Farbe	schwarz	weiß	grau
Viskosität (mPa.s)	14.000	14.000	14.000
Spez. Gewicht	1,22	0,99	1,17
Mischungs-Verhältnis - Gewichtsteile - Volumenteile	2:1 100:60	Spaltfüllvermögen (an senkrechten Flächen)	< 0,7 mm

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt liegt zwischen -55 und +80°C. Bei geringen Belastungen können kurzzeitig höhere Temperaturen (bis ca. 200°C) aufgebracht werden.

Typische Eigenschaften:

Aushärtung	Topfzeit	Handfest	Funktionsfest	Endfest	Die Aushärtegeschwindigkeit von 2K-Epoxidharzen ist temperaturabhängig. Eine Verringerung der Temperatur um 8°C verdoppelt die Aushärtezeit annähernd, eine Temperaturerhöhung um 8°C führt zur Halbierung der Aushärtezeit.
- bei 23°C	2 Std.	8 Std.	24 Std.	72 Std.	
- bei 60°C	—	—	30 Min.	1 Std.	
Zugscherfestigkeit (N/mm ²)	23 (Stahl)	Die bei der Verklebung von Verbundwerkstoffen erzielbaren Festigkeiten ähneln denen auf Stahl, es kommt jedoch häufig vor Erreichen dieser Festigkeit zur vorzeitigen Delamination des Verbundwerkstoffes. Bei Aluminium- und Kupferverbindungen wird die maximal erreichbare Festigkeit vom Modul der Fügeiteilmaterialien und der Fügeiteildicke bestimmt.			

Lagerung :

Bei Lagerung des Produktes im ungeöffneten Originalgebinde bei 5-25°C beträgt die Lagerstabilität 24 Monate ab Auslieferung durch Bondmaster.

Sicherheitsmaßnahmen:

Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Verwendung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Gebrauchsanleitung:

Harz (A) und Härter (B) werden im richtigen Mischungsverhältnis gründlich vermischt. Nicht mehr Klebstoff anmischen, als in der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die zu verklebenden Oberflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein.

Wenn sehr hohe Festigkeiten gefordert sind, sollten die Oberflächen, unter Verwendung des Oberflächenvorbehandlungsmittels Bondmaster SIP, gestrahlt oder geschliffen werden.