

Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Aushärtung bei Raumtemperatur
- Bequeme Anwendung
- Hohe Scherfestigkeit und Schälwiderstand
- Stoßfest
- Hohe Resistenz gegen Chemikalien
- Thixotropisch, geringe Fließneigung

Beschreibung

PERMABOND ET538 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender Epoxid Struktur-Klebstoff, der besonders starke Haftfestigkeit auf Oberflächen aus Holz, Metall, Keramik sowie vielen Plastik- und Verbundstoffen aufweist. Er zeichnet sich durch hohe Resistenz gegen Benzin, Öl und Wasser aus. Dieser Klebstoff hat eine verlängerte Aushärtungszeit und eignet sich dadurch speziell für großflächige Anwendungen und in der Serienproduktion. Seine thixotropische geringe Fließneigung macht ihn ideal für vertikale Anwendungen oder solche, die ein hohes Spaltfüllvermögen erfordern.

Physikalische Eigenschaften

	ET538A	ET538B
Chemikalische Gruppe	Epoxidharz	Aminhärter
Farbe	Weiß	Dunkelgrau
Viskosität bei 25°C	290.000 mPa.s (cP)	100.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,14	1,42

Leistungen: Aushärtungswerte

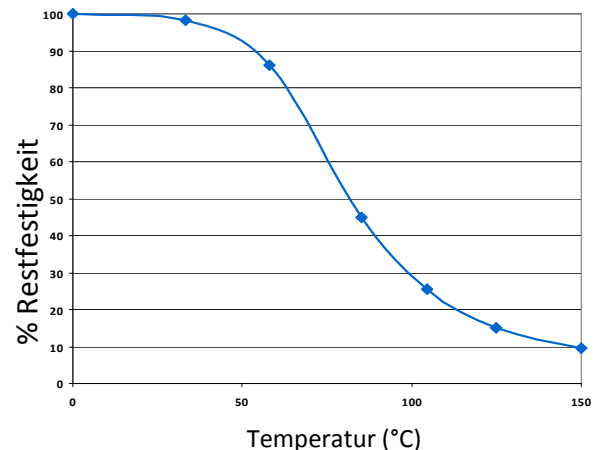
Mischungs-Verhältnis Volumenteile	1:1
Spaltfüll bis zu	5 mm
Topfzeit bei 20°C	2-3 Std.
Funktionsfestigkeit	3-4 Std.
Endfestigkeit	72 Std.

Leistungen: Aushärtungswerte

Scherfestigkeit (Weichstahl)* (Zink)*	18-20 N/mm ² (2600 - 2900 psi) 17-20 N/mm ² (2500 - 2900 psi)
Schälwiderstand (ISO 4578)*	80 N/25mm (17 PIW)
Härte	82 Shore D
Bruchdehnung (Elastizität)	9%
TG Wert	45°C
Dielektrische Festigkeit	20 mV/mm
Wärmeleitvermögen	0.55 W/(m.K)

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

Temperaturfestigkeit



ET538 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Zusätzliche Informationen

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

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Wird eine Kartusche verwendet, stellen Sie sicher, dass die Kolben waagrecht sind, bevor Sie den Klebstoff auftragen. Bringen Sie die Mischdüse an und verwenden sie eine Spendepistole.
- 2) Stellen Sie bei Verwendung größerer Gebinde sicher, dass das Harz und das Härtungsmittel gründlich und im richtigen Verhältnis gemischt sind.
- 3) Tragen Sie den Klebstoff auf einer Oberfläche auf und vermeiden Sie Luftblasen.
- 4) Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck, so dass der Klebstoff sich über den gesamten zu verklebenden Bereich verteilt.
- 5) Benutzen Sie eine Spannvorrichtung / Klammer um zu verhindern, dass sich die Teile während des Aushärteprozesses bewegen.
- 6) Es ist ratsam, die Verbindung nicht zu bewegen bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Kontaktadressen Permabond:

Europa: Tel. +44 (0)1962 711661
UK Helpline: 0800 975 9800
Deutschland: 0800 10 13 177
France: 0805 11 13 88
info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
Helpline: 800-640-7599
info.americas@permabond.com
Asia: Tel. +86 21 5773 4913
info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.