

## Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
- FDA - konforme Zusammensetzung
- Hohe Scherfestigkeit und Schälwiderstand
- Stoßfest

## Beschreibung

**PERMABOND® ET5147** ist ein 2:1 mischbarer Epoxyharzklebstoff mit ausgezeichnetem Stoß- und Vibrationswiderstand, der sich ideal zum Verkleben von Metall, Holz, Verbundwerkstoffen sowie verschiedenen Kunststoffen eignet. ET5147 härtet schnell hochfest mit exzellenter Umweltbeständigkeit aus. Der Klebstoff wird aus FDA konformen Rohmaterialien hergestellt und kann daher bei Anwendungen im Lebensmittelbereich eingesetzt werden.

## Physikalische Eigenschaften

	ET5147A	ET5147B
Chemikalische Gruppe	Epoxyharz	Polyamin Härter
Farbe	Weiß	Cremerfarben
Viskosität bei 25°C	20.000 – 35.000mPa.s (cP)	80.000 – 140.000mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,32	1,23

## Leistungen: Aushärtungswerte

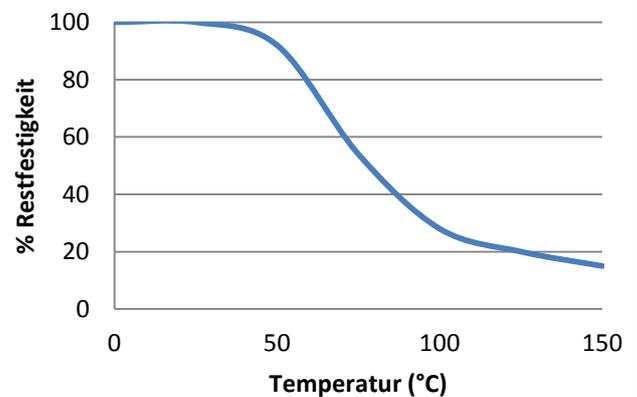
Mischungsverhältnis Volumenteile	2:1
Spaltfüll bis zu	2 mm <b>0,08 in</b>
Topfzeit bei 23°C	20-40 Minuten
Funktionsfestigkeit	Bei 23°C: 16 Std. Bei 60°C: 30 Min.
Endfestigkeit	Bei 23°C: 72 Std. Bei 60°C: 1 Std.

## Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (Stahl)* (ISO4587)	18-20 N/mm <sup>2</sup> <b>(2600 - 2900 psi)</b>
Schälwiderstand (ISO 4578)*	45-60 N/25mm <b>(10-13 PIW)</b>
Härte (ISO 868)	68-72 Shore D
Tg	+55°C <b>(131°F)</b>

\*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

## Temperaturfestigkeit



ET5147 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).

## Zusätzliche Informationen

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

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.

## **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 Originalgebilde	12 Monate

### **Kontakt Permabond:**

- Americas +1 732 868 1372
- US 800-640-7599
- Asia + 86 21 5773 4913
- Europe +44 (0) 1962 711661
- UK 0800 975 9800
- Deutschland 0800 111 388
- France 0805 111 388

[info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)

[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)

[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@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.