

Elan-tech®

Klebstoffe und Dichtstoffe



Adchem GmbH
Johann-Höllfritsch-Str. 8
90530 Wendelstein
Fon +49 9129 90 706-50
Fax +49 9129 90 706-10
vertrieb@adchem.de
www.adchem.de

Elantas Elan-tech®
Klebstoffe und Dichtstoffe / Epoxidharz Klebstoffe

Harz/Härter	2K-Kartusche	Farbe	Basis	Standfestigkeit	Topfzeit (1mm-25°C) (**)	Geliezeit (25°C-0,1mm)	Handhabungs-festigkeit (25°C - 0,1mm) ZSF=1MPa	Zeit bis 50% ZSF bei 25°C	ZSF@ 25°C (0,1mm)	Tg max(*)	Flexibilität	Temperatur ZSF ≤ 3MPa	Typische Anwendung
A+B				mm	min	min	min	h	N/mm ²	°C		°C	
AS 52 - AW 13	ADH 52.13	transparent	EP	n.a.	2	3	7	2	17	35	●●●	-40 / +100	schneller Epoxidharzkleber / Metallkleber, härtet bereits nahe 0°C
AS 52 - AW 14	ADH 52.14	transparent	EP	n.a.	20 sek.	70 sek.	3	30 min	17	38	●●●	-40 / +100	DIY, schneller Universalkleber
AS 95.1 - AW 95.1	ADH 951/951	transparent	EP-Acryl	3-4	2	5	20	6	20	98	●●●	-40 / +120	schnell, transparent für Glas u. Kunststoff, Keramikkleber
AS 97.1 - AW 96.1	ADH 971/961	schwarz	EP-Acryl	20	15	70	150	8	22	86	●●	-40 / +100	mittlerer Fixierzeit; Carbon Kleber / GFK Kleber u. andere Materialien
AS 46 - AW 46	ADH 46.46	opak	EP	1-2	160	330	420	14	23	57	●●●	-40 / +100	schlagzäh; lange Topfzeit; 2 Komponenten Epoxidharz Kleber; Flächenkleber; Gießanwendungen; etc.
AS 50 - AW 50	ADH 50.50	dunkel grau	EP	6	30	60	120	8	20	100	●	-40 / +130	gute temperaturstabilität, hart, hochfest für Metall, Magnete und Faserverbund
AS 98 - AW 98	ADH 98.98	beige	EP	10	30	90	240	8	28	78	●●●	-40 / +100	GFK-Kleber, Carbon-Kleber, Klebstoff zum Metall auf Holz kleben, ...
AS 60 - AW 60	ADH 60.60	grau	EP	11	30	90	150 (40°C)	12	17	130	●	-40 / +155	sehr gute temperaturstabilität, hart, hochfest, sehr hoch chemisch beständig
AS 70 - AW 70	ADH 70.70	grau	EP	3	30	75	120	12	21	85	●	-40 / +155 ***	Wärmeleitkleber, UL 94 Klebstoff
AS 7 - AW 6	n.a.	hell beige	EP	9	30	80	180	8	18	55	●	-40 / +70	Marmor, Keramik, Beton, Sandwich; gute Vergilbungsfestigkeit, Verarbeitung -25°C bis 80°C
AS 7 - AW 8	n.a.	hell beige	EP	9	20	50	120	16	17	60	●	-40 / +70	Marmor, Keramik, Beton, Sandwich
AS15-AW15-EF18T	n.a.	grün	EP	15	50	110	210	8	9	100	●	-40 / +120	Epoxidkleber, hitzebeständig, fräsare Plattenklebung
AS89.1-AW89.2	ADH 891.892	schwarz	EP	8	65	135	210	12	36	80	●●●	-40 / +110	CFK Kleber / Carbon Kleber, V2A-Kleber, Eloxal Alu-Kleber
AS 94 - AW 94 slow		schwarz	EP	15	50	110	210	3 (100°C)	1,5h (60°C)	67	●●●	-50 / +90	Heißpressklebung von Ski, Snowboards, Kiteboards, hochleistungs Sportgeräte
AS 90 - AW 90	ADH 90.90	hell beige	EP	10	40	90	150	8	28	70	●●●	-50 / +85	Composite-Teile: Windflügel, Zug, LKW, Schwerlast, Schiffsbau
AS 90 - AW 91	ADH 90.91	orange	EP	10	150	330	420	12	27	78	●●●	-50 / +110	Composite-Teile: Windflügel, Zug, LKW, Schwerlast, Schiffsbau
AS 90 - AW 92	n.a.	blau	EP	15	240	540	14 h	24	28	78	●●●	-40 / +110	Composite-Teile: Windflügel, Zug, LKW, Schwerlast, Schiffsbau
AS 90 - AW 93	n.a.	grün	EP	15	400	840	24 h	24	32	78	●●●	-40 / +110	Klebstoff für Großbauteile
-	ADH PU 3005	translucent	PU	5	3	6	15	5	7	-5/0	●●●●	-40 / +90	Tixotroper Strukturklebstoff: Kunststoffkleber, GFK, SMC
-	ADH PU 6005	translucent	PU	5	3	6	15	5	11	48	●●●●	-40 / +90	Tixotroper Strukturklebstoff: Kunststoffkleber, GFK, SMC
-	ADH PU 8505	schwarz	PU	5	3	6	15	4	11	58	●●●●	-40 / +90	Tixotroper Strukturklebstoff: Kunststoffkleber, GFK, SMC
PC 200 - G 8	n.a.	beige	PU	n.a.	120	240	360	24	14	24	●●●●	-40 / +80	PU Kleber für Keramik und Marmor, Wabenverklebung, elektrische Bauteile
PC 200DT - G200	n.a.	beige	PU	4	30	90	180	24	14	32	●●●●	-40 / +80	PU Kleber für Keramik und Marmor, Wabenverklebung, elektrische Bauteile
ASM 030	ASM 030	beige	EP	4	180 (60°C)	n.a.	70 (110°C)	2 (120°C)	25	140	●	-40 / +155	Ferrite, Sintermetalle, Magnete, thermisch stabile Materialien
ASM 101	ASM 101	blau	EP	5	180 (60°C)	n.a.	n.a.	1,5 (120°C)	30	52	●●	-40 / +65	Fächerschleifscheiben, Hochleistungskunststoffe
ASM 125	ASM 125	dunkel grau	EP	n.a.	180 (60°C)	n.a.	60 (120°C)	1 (120°C)	30	130	●	-40 / +155	Ferrite, Sintermetalle, Magnete, thermisch stabile Materialien

*empfohlene Härtung, siehe technisches Datenblatt

**maximale Fügenzeit für optimale Festigkeit

***Dichtenanwendungen gemäß IEC 60085

Elantas Elan-tech®
Klebstoffe und Dichtstoffe / Epoxidharz Klebstoffe

Harz/Härter	2K-Kartusche	Farbe																	50ml	210ml	310ml	400ml	Dosen+Fässer	Misch.-Gew.	Misch.-Vol.			
			ABS	Aluminium	Keramik	Epoxidharz	Ferrit	CFK	GFK	Glass	Stein	NBR	PA	PBT-PET	PC	PMMA	PP-PE	PUR								PVC	Stahl	Holz
A+B																												
AS 52 - AW 13	ADH 52.13	transparent	■	●	●	●	■	■	●	●	●	■	○	○	■	■	VB	○	■	■	●	√	√			√	100:100	100:100
AS 52 - AW 14	ADH 52.14	transparent	■	●	●	●	○	■	■	■	●	○	■		○	○	VB	○	○	■	■	√					100:100	100:100
AS 95.1 - AW 95.1	ADH 951/951	transparent	■	●	●	●	○	●	●	●	●	■	○	○	■	■	VB	■	■	■	■	√	√			√	100:45	100:50
AS 97.1 - AW 96.1	ADH 971/961	schwarz	■	●	●	●	■	●	●	●	●	○	○	○	■	■	VB	■	■	●	■	√			√	√	100:100	100:100
AS 46 - AW 46	ADH 46.46	opak	■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■	●	○	○	VB	●	○	●	●	√	√	√	√	√	100:100	100:100
AS 50 - AW 50	ADH 50.50	dunkel grau	■	●	■	●	●	●	●	●	■			○			○	■	●	■	√			√	√	100:50	100:50	
AS 98 - AW 98	ADH 98.98	beige	■	●	●	●	■	●	●	●	●				■	■	VB	■	■	●	●	√	√		√	√	100:100	100:100
AS 60 - AW 60	ADH 60.60	grau		●	■	●	●	●	●	●			○				○	○	●		√			√	√	100:50	100:50	
AS 70 - AW 70	ADH 70.70	grau		●	○	●		●	■	○	○								●		√	√			√	100:50	100:50	
AS 7 - AW 6	n.a.	hell beige		■	●	■		○	○	●									■						√	100:100	100:110	
AS 7 - AW 8	n.a.	hell beige		■	●	■		○	○	●									■						√	100:100	100:100	
AS15-AW15-EF18T	n.a.	grün				●		●	○								■			○					√	100:15:20		
AS89.1-AW89.2	ADH 891.892	schwarz		●	■	●		●	●	○		○					VB	○		●	■	√			√	√	100:45	100:50
AS 94 - AW 94 slow		schwarz	●	●	■	●	■	●	●			●	○	●	■	■	VB	●	●		●				√	√	100:30	100:44
AS 90 - AW 90	ADH 90.90	hell beige	■	●	■	●	■	●	●		●	■		○	○	○	VB	○		●	■				√	√	100:45	100:50
AS 90 - AW 91	ADH 90.91	orange	■	●	■	●	■	●	●		●	■		○	○	○	VB	○		●	■	√			√	√	100:80	100:50
AS 90 - AW 92	n.a.	blau	■	●	■	●	■	●	●		●	■		○	○	○	VB	○		●	■				√	100:45	100:55	
AS 90 - AW 93	n.a.	grün	■	●	■	●	■	●	●		●	■		○	○	○	VB	○		●					√	100:45	100:54	
-	ADH PU 3005	translucent	●	■		■		■	■	○		●	■	■	●	●	VB	■	○	■	○	√				100:112	100:100	
-	ADH PU 6005	translucent	●	■	○	■		■	●			●	■	●	●	●	VB	●	●	●	○	√				100:112	100:100	
-	ADH PU 8505	schwarz	●	●	○	■		●	●			○	○	●	●	●	VB	●	■	●	○	√				100:112	100:100	
PC 200 - G 8	n.a.	beige		●	●	■		■	■		■	○					VB	●		●	●				√	100:25	100:33	
PC 200DT - G200	n.a.	beige		●	●	■		■	■		■	○					VB	●		●	●				√	100:25	100:31	
ASM 030	ASM 030	beige		●	●	●	●	●					■	■		○	○			●				√	√	1K		
ASM 101	ASM 101	blau	■	■		●		■				●	○			○			■						√	1K		
ASM 125	ASM 125	dunkel grau		●	●	●	●	●		○			■	○		○			●					√	√	1K		

● empfohlen ■ anwendbar ○ tests notwendig VB Vorbehandlung

Haftungsausschluss

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift sowie durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer und unserer Produzenten Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung, der von uns gelieferten Produkte, auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Unsere Produzenten gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe der allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

All recommendations for use of our products, whether given by us in writing, verbally, or to be implied from the results of tests carried out by us, are based on the current state of our knowledge. Notwithstanding any such recommendations the Buyer shall remain responsible for satisfying himself that the products as supplied by us are suitable for his intended process or purpose. Since we cannot control the application, use or processing of the products, we cannot accept responsibility therefore. The Buyer shall ensure that the intended use of the products will not infringe any third party's intellectual property rights. We warrant that our products are free from defects in accordance with and subject to our general conditions of supply. Mandatory and recommended industrial hygiene procedures should be followed whenever our products are being handled and processed. For additional information, please consult the corresponding product safety data sheets.