

Elantas Epoxidharzkleber Elan-tech ® AS 95.1/AW 95.1 ADH 951.951



DE Produktinformation**Elan-tech®****AS 95.1/AW 95.1****100:45**

Kartuschen-Kit ADH 951.951
Schneller Epoxid-Acrylat-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

Strukturklebstoff	Harz AS 95.1	Härter AW 95.1	Gewichts-Mischungsverhältnis 100:45
2K Kartusche	ADH 951.951		Volumen-Mischungsverhältnis 100:50

Anwendungen: Temperaturfester Epoxidharz Klebstoff für die transparente Verklebung von unterschiedlichen Materialien wie z.B. Metallen und Keramik. Schnelle Fixierung von Verbindungen im Sanitärbereich.

Verarbeitung: Mischbar mit Spatel oder einem 2K Dosiergerät/einer 2K Dosierpistole. Die maximale Festigkeit wird binnen 24h erreicht. Gute Festigkeiten werden bereits nach 4h erreicht und handhabbar ist die Klebung nach ca. 30 Minuten. Wird der Klebstoff mit 50°C für 3h gehärtet werden die höchsten Festigkeiten erreicht und die Härtezeit erheblich verkürzt. Der Klebstoff ist in 50ml und 200ml 2K-Kartuschen sowie in 20L oder 200l Gebinden verfügbar.

Beschreibung: Lösemittelfreier, ungefüllter zwei Komponenten Epoxidharz Klebstoff, schnell härtend und schlag zäh. Sehr gute Beständigkeit gegenüber Laugen, gut bei verdünnten Säuren, nicht lösemittelbeständig. Der Klebstoff entspricht der RoHS (EU-Richtlinie 2002/95/EG) sowie der RoHS-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 2) welche am 21. Juli 2011 in Kraft getreten ist.

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Harz				
Farbe Harz				transparent
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000 9.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,15 1,19
Härter				
Farbe Härter				bernstein
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	1.000 2.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97 1,01
Verarbeitungsdaten				
Gewichts-Mischungsverhältnis		Für 100 g Harz	g	100:45
Volumen-Mischungsverhältnis		Für 100 ml Harz	ml	100:50
Topfzeit	25°C	100g	IO-10-73 (*)	min 2 3
Initiale Mischviskosität:	25°C		IO-10-50 (ISO3219)	tix
Gelierzzeit	25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min 3,5 5,5
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	min 17-22
Typischer Härtezyklus			(**)	a) >24h RT b) 16h 40°C c) 3h 80°C

Kartuschen-Kit ADH 951.951

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: 24h bei RT + 15h 60°C soweit nicht anders angegeben

Farbe				blassgelb
Dichte 25°C	Zyklus A	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,15 1,19
Härte 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80 85
Glasumwandlungs- Temperatur (Tg)	24 h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45 52
	24 h RT + 15 h 60°C		°C	76 82
	3 h 50°C		°C	47 53
	16 h 40°C		°C	55 62
	3 h 80°C		°C	82 88
Einsatztemperatur (Zugscherfestigkeit > 3 MPa)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	°C	-40 110
Min. Härtezeit bei 25°C für Festigkeit > 50%		IO-10-80 (ASTM D 1002)	h	12
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg -10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	60 70
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	185 195
Max Einsatztemperatur		(***)	°C	75
Zugscherfestigkeit:				
- Edelstahl AISI 316 nach 4h bei RT (getestet bei RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	2,5 3,5
- Edelstahl AISI 316 nach 24h bei RT (getestet bei RT)			MPa	15,5 18,5
- Edelstahl AISI 316 nach 3h bei 80°C (getestet bei RT)			MPa	22 26
- Aluminium nach 4h bei RT (getestet bei RT)			MPa	1,5 2,5
- Aluminium nach 24h bei RT (getestet bei RT)			MPa	14 17
- Aluminium nach 3h bei 80°C (getestet bei RT)			MPa	16 20
- PVC nach 3h bei 50°C (getestet bei RT)			MPa	3 4
- ABS nach 3h bei 50°C (getestet bei RT)			MPa	1,8 2,8
- PC nach 3h bei 50°C (getestet bei RT)			MPa	2 3
Biegefestigkeit		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	80 90
Bruchdehnung		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5 6
Biege E-Modul		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.200 2.700
Zugfestigkeit		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	54 64
Reißdehnung		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4 6

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 951.951

- Anleitungen:** Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutz und anderen Verunreinigungen. Im allgemein genügt mechanische anrauen oder Sandstrahlen und anschließendes Entfetten mit Aceton. Der Harz-Komponente die geeigneten Härter-Menge zufügen und gründlich mischen. Frisch gemischt ist der Klebstoff Feuchtigkeits und Kohlendioxyd empfindlich. Die Endreinigung der Geräte kann mit normaler Nitro-Verdünnung, Aceton usw. durchgeführt werden.
- Härtung/Tempern:** Eine Nachhärtung mit erhöhter Temperatur ist Empfehlenswert. Mit dem Tempern der Klebung werden die höchsten Endigenschaften erzielt. Für den Einsatz der Klebung bei höheren Temperaturen ist das Tempern zwingend erforderlich.
- Lagerbedingung:** Epoxid-Harz und-Härter können im Original verschlossenen Behältern kühl und trocken für zwei Jahre gelagert und aufbewahrt werden. Der Härter ist Luftfeuchtigkeitsempfindlich deshalb wird empfohlen das Originalgebinde direkt nach der Entnahme wieder zu Luftdicht verschließen. Die empfohlene Lagertemperatur liegt zwischen 10°C bis 30°C, bevorzugt zwischen 15°C und 25°C. Bei kühler Lagerung vor der Verarbeitung auf 25°C akklimatisieren.
- 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
Revisions-Nr. 00

November

2015

Haftungsausschluss

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift und 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.