

Elantas Epoxidharzkleber Elan-tech ® AS 97.1/AW 96.1 ADH 971.961



DE Produktinformation

Elan-tech®

AS 97.1/AW 96.1

100:100

Kartuschen-Kit ADH 971.961

Epoxy-Acrylat CFK/GFK-Klebstoff, hohe Schälfestigkeit

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 97.1	Härter AW 96.1	Gewichts-Mischungsverhältnis 100:100
2K Kartusche	ADH 971.961		Volumen-Mischungsverhältnis 100:100

- Anwendungen:** Mittelschneller Epoxidkleber für die Verklebung von CFK und GFK Materialien, sowie Metalle für den Automobilbau, Sportgeräte und die Hybrid-Bauweise.
- Verarbeitung:** Mischbar mit Spatel oder einer 2K Dosieranlage / einer 2K Dosierpistole. Härtet bei Raumtemperatur oder leicht erhöhten Temperaturen. Gute Festigkeiten werden bereits nach 24 Stunden Raumtemperatur erreicht. Eine Warmhärtung bei 40°C/16 Stunden erzielt die höchsten Festigkeitswerte. Der Klebstoff ist in 50ml und 400ml Kartuschen sowie in Hobbocks oder Fass verfügbar.
- Beschreibung:** Lösemittelfreier, gefüllter und standfester zwei Komponenten Epoxidharzkleber mit mittlerer Reaktivität. Nach dem Mischen besitzt der Klebstoff, dank seiner Thixotropie, eine ausgezeichnete Standfestigkeit. Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber Basen, gute Beständigkeit gegenüber Säuren und schwachen Lösemitteln. 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				schwarz
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	100.000 150.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,38 1,42
Härter				
Farbe Härter				weiß
Viskosität	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	60.000 100.000
Dichte	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,35 1,39
Verarbeitungsdaten				
Gewichts-Mischungsverhältnis		Für 100 g Harz	g	100:100
Volumen-Mischungsverhältnis		Für 100 ml Harz	ml	100:100
Topfzeit	25°C	100g	IO-10-73 (*)	min 10 15
Initiale Mischviskosität:	25°C		IO-10-50 (ISO3219)	tix
Gelierzzeit	25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min 45 60
Handhabungsfestigkeit	25°C 0,1mm		(*)	min 90
Typischer Härtezyklus			(**)	a) >24h RT b) 16h 40°C c) 5h 70°C

Kartuschen-Kit ADH 971.961

TYPISCHE WERTE GEHÄRTETER EPOXID-KLEBSTOFF

Eigenschaftswerte ermittelt nach: nach den angegebenen Zyklen

Farbe					grau
Dichte 25°C	Zyklus B	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,37	1,41
Härte 25°C	Zyklus B	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85	89
Glasumwandlungs- Temperatur (T _g)	24h bei RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	47	53
	16h 40°C		°C	52	58
	5h 70°C		°C	66	72
Temperatureinsatzbereich (ZSF > 3 MPa/110°C)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	°C	-40	+110
Max. empfohlene Dauereinsatztemperatur		(***)	°C	65	
Zugscherfestigkeit:					
- Aluminium nach 2,5h RT (getestet bei RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	>1	
- Aluminium nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	15,5	18,5
- Aluminium nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	18,0	22,0
- Edelstahl AISI 316 nach 24h RT (getestet bei RT)			MPa	16,5	20,0
- Edelstahl AISI 316 nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	23,0	27,0
- ABS nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	5,0	6,0
- PC nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	3,0	4,0
- PVC nach 16h 40°C (getestet bei RT)			MPa	5,5	6,5
Schälfestigkeit					
- Aluminium nach 16h 40°C (getestet bei RT)		ASTM D 1876	N/cm	18,0	23,0

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 971.961

- Anleitungen:** Die Klebefläche reinigen von Staub, Feuchtigkeit, Schmutz und anderen Verunreinigungen. Im allgemein genügt mechanische anrauen oder Sandstrahlen mit anschließendem Entfetten z. B. mit Aceton. Der Harz-Komponente mit der vorgegebenen Härter-Menge gründlich mischen. Frisch gemischt ist der Klebstoff feuchtigkeits- und kohlendioxidempfindlich; eine Klebefläche schnellst möglich nach dem Klebstoffauftrag fügen. 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.
- 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: November 2015
Revisions-Nr. 00

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.