

2K Epoxydharz Klebstoffe

Epoxy Black

WIKO Epoxy Black wurde für das Verkleben von verschiedensten Werkstoffen entwickelt. Mögliche Materialien sind Metalle, ABS, Polycarbonat, PMMA, Hart-PVC, GFK, CFK und andere Werkstoffe wie z.B. Holz oder Glas.

Gebinde
50 ml Kartusche
400 ml Kartusche

Art.-Nr.:
EPOS.K50
EPOS.K400



Physikalische Daten

	Harz	Härter
Basis	Epoxidharz	Amin
Farbe	schwarz	weiß
Konsistenz	thixotrope Paste	thixotrope Paste
Dichte	1,10 – 1,18 g/ml	1,05 – 1,12 g/ml
Mischungsverhältnis	2	1

Temperaturbeständigkeit bis +160°C

Verarbeitungszeit (abhängig von Menge, Temperatur und Gebinde)

- Ca. 60 Minuten für 50g (25°C, 50% Luftfeuchte)
- Ca. 30 Minuten für 100g (25°C, 50% Luftfeuchte)

Zugscherfestigkeit 26 – 32 N/mm² (20°C, 50% Luftfeuchte)
Haftvermögen 3 - 5 N/mm (20°C, 50% Luftfeuchte)

2K Epoxydharz Klebstoffe

Anwendung

Die Oberfläche muss trocken, sauber und frei von Fett und anderen Verunreinigungen sein. Zur Oberflächenvorbehandlung eignen sich unsere Produkte WIKO Metallreiniger (AMTR.D500) bzw. WIKO Kunststoffreiniger (AKSR.D500).

Durch mechanisches Aufrauen der Oberfläche wird die Haftung optimiert.

Die Produktkartusche in ein geeignetes Ausbringgerät einsetzen, die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Klebstoffmenge auf einen Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis beide Komponenten frei fließen.

Im Anschluss den Kartuschenauslass reinigen, die Mixtülle aufsetzen, durch die Mixtülle eine kleine Menge Klebstoff auf Zellstoff/Lappen oder ähnliches auspressen, bis sich eine homogene Farbgebung des austretenden Materials ergibt.

Das Produkt nun zügig auf die zu verklebenden Flächen aufbringen und Lufteinschlüsse, sowie Produktüberschüsse vermeiden.

Optimale Ergebnisse werden bei einem Spaltmaß von 0,1 – 0,2 mm (bei einer Auftragsmenge von ca. 150g /m²) erzielt.

Die Mixtülle nach dem Klebstoffauftrag entfernen, die Kartusche an den Austrittsöffnungen reinigen und die Verschlusskappe aufsetzen.

Die zu verarbeiteten Teile sollten innerhalb der Verarbeitungszeit gefügt werden.

Bei Lagerung der geklebten Teile bei 25°C:

- ist eine Weiterverarbeitung nach 5-6 Stunden möglich
- 90% Endfestigkeit nach 3 Tagen erreicht
- die Endfestigkeit nach 7 Tagen erreicht

Die Härtung kann durch Temperaturerhöhung beschleunigt werden.

- Bei Lagerung der geklebten Teile bei 25°C ist die Endfestigkeit nach 7 Tagen erreicht.
- Bei Lagerung der geklebten Teile bei 60°C ist die Endfestigkeit nach 2 Stunden erreicht.
- Bei Lagerung der geklebten Teile bei 80°C ist die Endfestigkeit nach 1 Stunde erreicht.

Verunreinigtes Arbeitsmaterial sofort nach Gebrauch mit WIKO Kunststoffreiniger (Art.Nr. AKSR.D500) bzw. WIKO Metallreiniger (Art.Nr. AMTR.D500) reinigen.

Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung und Haltbarkeit

Die Haltbarkeit der Komponenten A und B im ungeöffneten Behälter beträgt 12 Monate ab Versanddatum seitens GLUETEC. Die Haltbarkeit setzt eine Lagerung bei Temperaturen zwischen +10 °C und +20 °C voraus.

Die in diesem Datenblatt enthaltenden Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.