

# Gießharze

## Auswahltabelle

### Welche Art von Anwendung?

### Lösung

|  | Luft   |  | Lebensmittel/Wasser  |   |
|--|--|--|--|---|
|  | Flüssig  | Thixotrop  | Trockene Substrate   |   |
|  | LOCTITE UK 8439-21   | LOCTITE UK 8180 N  | LOCTITE CR 3525  | LOCTITE UK 178 A  |
| <b>Technologie</b>                               | 2K-PU  | 2K-PU  | 2K-PU  | 2K-PU   |
| <b>Empfohlener Härter (Komponente B)</b>         | LOCTITE UK 5400  | LOCTITE UK 5400  | LOCTITE CR 4200  | LOCTITE UK 178 B  |
| <b>Farbe (Mischung)</b>                          | Hellbeige  | Beige  | Gelblich   | Gelblich  |
| <b>Mischverhältnis (Gewicht)</b>                 | 5:2  | 5:3  | 100:75   | 1:1   |
| <b>Verarbeitungszeit</b>                         | 4 – 5 Min.   | 4 – 6 Min.   | 20 – 26 Min.   | 40 – 60 Min.  |
| <b>Viskosität (Mischung)</b>                     | 400 – 1.000 mPa·s  | Thixotrop  | 900 – 1.700 mPa·s  | 18.000 – 30.000 mPa·s   |
| <b>Einsatztemperaturbereich</b>                  | -40 bis +80 °C   | -40 bis +80 °C   | 50 °C im Prozess   | 50 °C im Prozess  |
| <b>Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (1 h)</b> | +150 °C  | +150 °C  | +120 °C  | +120 °C   |
| <b>Gebindegrößen</b>                             | 190 kg   | 200 kg*, 1.000 kg*   | 25 kg, 180 kg  | 184 kg, 200 kg  |
|  | <b>LOCTITE UK 8439-21</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Selbstnivellierend</li> <li>• Schnell abbindend</li> <li>• Breites Haftspektrum</li> </ul> LOCTITE UK 8439-21 ist sehr gut verarbeitbar und selbstnivellierend. Das Produkt wurde für die Herstellung von Partikel-Luftfiltern entwickelt und erfüllt die Anforderungen der HEPA-Filter-Hersteller. | <b>LOCTITE UK 8180 N</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sich schnell aufbauende Thixotropie</li> <li>• Kurze Prozesszeiten</li> <li>• Schnelle Penetration der Filtermedien</li> </ul> LOCTITE UK 8180 N baut eine chemische Thixotropie auf, die eine sehr schnelle Verarbeitung bei der Montage von Filterelementen ermöglicht. Das Produkt ist auch für Reinraumanwendungen geeignet. | <b>LOCTITE CR 3525</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnell abbindend</li> <li>• Leicht verarbeitbar</li> </ul> LOCTITE CR 3525 reagiert schwach exotherm und ermöglicht so hohe Verarbeitungsgeschwindigkeiten.<br><b>KTW-Zulassung</b> | <b>LOCTITE UK 178 A</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trinkwasserfreigabe nach NSF 61, speziell für Spiralwickelfilter (Umkehrosmose)</li> </ul> |

\* Auf Anfrage

Filteranwendungen

Elektrische Anwendungen

Feuchte Substrate

Medizinische Anwendungen

Öl

| LOCTITE EA 9452 A  | LOCTITE CR 5103  | LOCTITE CR 3502  | LOCTITE EA 9430 A   | LOCTITE CR 6127  |
|--|--|--|---|--|
|    |   |   |   |   |
| 2K-EP  | 2K-PU  | 2K-PU  | 2K-EP   | 2K-PU  |
| LOCTITE EA 9452 B  | LOCTITE CR 4150  | LOCTITE CR 4150  | LOCTITE EA 9430 B   | LOCTITE CR 4300  |
| Bernsteinfarben  | Gelblich   | Gelblich   | Gelblich  | Hellbeige  |
| 100:39   | 100:72   | 100:62   | 10:1  | 85:15  |
| 60 Min.  | 5,5 – 7,5 Min.   | 330 – 430 Sek.   | 16 h  | 70 – 110 Min.  |
| Flüssig  | 700 – 1.500 mPa·s  | 600 – 1.400 mPa·s  | 8.000 mPa·s   | 2.600 mPa·s  |
| 80 °C im Prozess   | 45 °C im Prozess   | 40 °C im Prozess   | -55 bis +100 °C   | -40 bis +80 °C   |
| +120 °C  | +120 °C  | +120 °C  | +200 °C   | +150 °C  |
| 20 kg, 200 kg  | 150 kg   | 180 kg   | 20 kg   | 35 kg  |
| <p><b>LOCTITE EA 9452 A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gute Hafteigenschaften</li> <li>• Hohe Prozesstemperaturen möglich</li> </ul> <p>LOCTITE EA 9452 A zeigt eine sehr gute chemische Beständigkeit und gute Haftung auf nassen Fasern im Produktionsprozess.</p> <p><b>EU 10/2011, KTW, NSF 61</b></p> | <p><b>LOCTITE CR 5103</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Geeignet für Dampf-, ETO- oder Gammastrahlen-Sterilisation</li> <li>• Sehr gute Haftung</li> </ul> <p>LOCTITE CR 5103 zeigt beim Zentrifugieren ein sehr gutes Penetrationsvermögen. Das Produkt entspricht ISO 10993 für medizinische Geräte und ist für Dialysegeräte zugelassen.</p> | <p><b>LOCTITE CR 3502</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Geeignet für Dampf-, ETO- oder Gammastrahlen-Sterilisation</li> <li>• Sehr gute Haftung</li> </ul> <p>LOCTITE CR 3502 zeigt beim Zentrifugieren ein sehr gutes Penetrationsvermögen. Das Produkt entspricht ISO 10993 für medizinische Geräte und ist für Dialysegeräte zugelassen.</p> | <p><b>LOCTITE EA 9430 A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lange Verarbeitungszeit</li> <li>• Hohe Temperaturstabilität</li> <li>• Geringer Schrumpf</li> </ul> <p>LOCTITE EA 9430 A ist sehr gut beständig gegen Hydraulikflüssigkeit, Benzin und Chemikalien. Dank der langen Verarbeitungszeit ist das Produkt auch für große Vergussanwendungen geeignet, z. B. bei Gasabscheidern.</p> | <p><b>LOCTITE CR 6127</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Flammhemmend gemäß UL 94 VO</li> <li>• Elastische Eigenschaften</li> <li>• Sehr gute elektrische Eigenschaften, z. B. dielektrische Festigkeit bzw. Dielektrizitätskonstante</li> </ul> <p>LOCTITE CR 6127 ist geeignet für den Verguss von Telekommunikationsprodukten, Transformatoren und anderen elektrischen/elektronischen Geräten.</p> |

# Gießharze

## Produktliste

| Produkt                     | Technologie        | Anwendung               | Farbe                      | Viskosität            | Empfohlener Härter (Komponente B) | Daten der Mischung (A+B)   |                       |
|-----------------------------|--------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------------|-----------------------------------|----------------------------|-----------------------|
|                             |                    |                         |                            |                       |                                   | Mischverhältnis (Gewicht)* | Viskosität**          |
| <b>LOCTITE CR 3502</b>      | 2K-PU-Harz         | Medizintechnik          | Gelblich                   | 800 – 1,600 mPa·s     | LOCTITE CR 4150                   | 100:62                     | 600 – 1.400 mPa·s     |
| <b>LOCTITE CR 3507</b>      | 2K-PU-Harz         | Medizintechnik          | Gelblich                   | 7.000 – 8.500 mPa·s   | LOCTITE CR 4100                   | 100:44                     | 3.800 – 5.000 mPa·s   |
| <b>LOCTITE CR 3510</b>      | 2K-PU-Harz         | Wasser                  | Beige                      | 1.600 – 2.400 mPa·s   | LOCTITE CR 4300                   | 100:60                     | 200 – 600 mPa·s       |
| <b>LOCTITE CR 3519</b>      | 2K-PU-Harz         | Wasser                  | Weiß                       | 2.600 – 3.800 mPa·s   | LOCTITE CR 4200                   | 100:80                     | 1.100 – 1.900 mPa·s   |
| <b>LOCTITE CR 3525</b>      | 2K-PU-Harz         | Lebensmittel/<br>Wasser | Gelblich                   | 1.000 – 1.600 mPa·s   | LOCTITE CR 4200                   | 100:75                     | 900 – 1.700 mPa·s     |
| <b>LOCTITE CR 3528</b>      | 2K-PU-Harz         | Wasser                  | Gelblich                   | 900 – 1700 mPa·s      | LOCTITE CR 4200                   | 100:82                     | 900 – 1.700 mPa·s     |
| <b>LOCTITE CR 5103</b>      | 2K-PU-Harz         | Medizintechnik          | Gelblich                   | 1.000 – 1.400 mPa·s   | LOCTITE CR 4150                   | 100:72                     | 700 – 1.500 mPa·s     |
| <b>LOCTITE CR 6127</b>      | 2K-PU-Harz         | Elektrische Komponenten | Weiß                       | 8.000 – 14.000 mPa·s  | LOCTITE CR 4300                   | 85:15                      | 2.200 – 3.000 mPa·s   |
| <b>LOCTITE CR 6130</b>      | 2K-PU-Harz         | Elektrische Komponenten | Weiß                       | 3.000 – 4.600 mPa·s   | LOCTITE CR 4300                   | 100:28                     | 800 – 1.400 mPa·s     |
| <b>LOCTITE EA 1623986 A</b> | 2K-Epoxidklebstoff | Endkappen/<br>Wasser    | Beige                      | 4.000 – 7.000 mPa·s   | LOCTITE EA 1623986 B              | 10:2,9                     | –                     |
| <b>LOCTITE EA 9452 A</b>    | 2K-Epoxidklebstoff | Lebensmittel/<br>Wasser | Bernsteinfarben (gemischt) | –                     | LOCTITE EA 9452 B                 | 100:39                     | Flüssig               |
| <b>LOCTITE EA 9430 A</b>    | 2K-Epoxidklebstoff | Öl                      | –                          | –                     | LOCTITE EA 9430 B                 | 10:1                       | ca. 8.000 mPa·s       |
| <b>LOCTITE UK 178 A</b>     | 2K-PU-Harz         | Lebensmittel/<br>Wasser | Gelblich (gemischt)        | 18.000 – 26.000 mPa·s | LOCTITE UK 178 B                  | 1:1                        | 18.000 – 30.000 mPa·s |
| <b>LOCTITE UK 8101</b>      | 2K-PU-Harz         | Luft/Abwasser           | Beige                      | 6.000 – 10.000 mPa·s  | LOCTITE UK 5400                   | 4:1                        | 2.500 – 2.800 mPa·s   |
| <b>LOCTITE UK 8103</b>      | 2K-PU-Harz         | Luft/Abwasser/<br>Öl    | Beige                      | 24.000 – 30.000 mPa·s | LOCTITE UK 5400                   | 5:1                        | 8.000 – 10.000 mPa·s  |
| <b>LOCTITE UK 8121 B11</b>  | 2K-PU-Harz         | Öl/Abwasser             | Beige                      | 4.000 – 7.000 mPa·s   | LOCTITE CR 4120                   | 100:35                     | 800 – 1.400 mPa·s     |

\* Das Mischverhältnis nach Gewicht ist abhängig vom eingesetzten Härter. Weitere Angaben können Sie dem Technischen Datenblatt entnehmen, oder Sie wenden sich an Ihren zuständigen Vertriebsmitarbeiter

\*\* Angaben zur Viskosität und Verarbeitungszeit beziehen sich auf den Standard-Härter (den erstgenannten)

\*\*\* Auf Anfrage

| Daten der Mischung (A+B) |                  |   |                          |  | Gebindegröße   | Kommentar |
|--------------------------|------------------|---|--------------------------|--|--|-----------|
| Topfzeit                 | Härte, Shore A/D | Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (1 h) | Einsatztemperaturbereich |  |  |           |
| 330 – 430 Sek.           | 87 – 97 (D)      | +120 °C                                   | +40 °C im Prozess        | 180 kg                                   | Biokompatibles Gießharz für Dialysegeräte  |           |
| 8 – 10,5 Min.            | 80 – 90 (A)      | +120 °C                                   | +40 °C im Prozess        | 150 kg                                   | Biokompatibler Vergussklebstoff für die Medizintechnik   |           |
| 25 – 35 Min.             | 65 – 75 (D)      | 120 °C                                    | 50 °C im Prozess         | 24 kg                                    | KTW-Freigabe   |           |
| 30– 40 Min.              | 60 – 70 (D)      | +120 °C                                   | +40 °C im Prozess        | 180 kg                                   | KTW-Freigabe, Gießharz für Filter  |           |
| 20 – 26 Min.             | 58 – 68 (D)      | +120 °C                                   | 50 °C im Prozess         | 25 kg, 180 kg                            | Schnell abbindend, KTW-Freigabe  |           |
| 15 – 20 Min.             | 70 – 80 (D)      | +120 °C                                   | -40 bis +80 °C           | 180 kg                                   | Gießharz für Wasser- und Lebensmittelfilter, KTW-Freigabe  |           |
| 5,5 – 7,5 Min.           | 58 – 68 (D)      | 120 °C                                    | 40 °C im Prozess         | 150 kg                                   | Biokompatibles Gießharz für Dialysator-Endkappen   |           |
| 70 – 110 Min.            | 79 – 89 (A)      | +150 °C                                   | -40 bis +80 °C           | 35 kg                                    | Niedrigviskos, gute Elastizität, lange Verarbeitungszeit, UL 94 Zulassung  |           |
| 135 – 225 Sek.           | 65 – 75 (A)      | +120 °C                                   | -40 bis +80 °C           | 250 kg                                   | Niedrigviskos, gute Elastizität, kurze Verarbeitungszeit   |           |
| 800 – 1.200 Sek.         | –                | –   | –                        | Komp. A: 230 kg***, Komp. B: 200 kg***   | Besonders geeignet zum Spiralwickeln und Bündeln von Glasgarnen bei der Herstellung von Umkehrosmose-Filterelementen |           |
| 60 Min.                  | 80 (D)           | +120 °C                                   | 80 °C im Prozess         | Komp. A: 20 kg, 200 kg / Komp. B: 180 kg | KTW-Freigabe, gute Haftung auf nassen Fasern, hohe Temperaturbeständigkeit bei der Verarbeitung                      |           |
| 16 Min.                  | –                | +200 °C                                   | -55 bis +100 °C          | Komp. A: 20 kg, Komp. B: 18 kg           | Lange Verarbeitungszeit, hohe Temperaturstabilität   |           |
| 40 – 60 Min.             | 80 – 90 (A)      | 120 °C                                    | 50 °C im Prozess         | Komp. A: 184 kg, Komp. B: 204 kg         | Trinkwasserfreigabe nach NSF 61, für Spiralwickelfilter  |           |
| 50 – 70 Min.             | –                | +150 °C                                   | -40 bis 80 °C            | 24 kg, 250 kg***                         | Niedrigviskos, für das Vergießen von Luftfiltern   |           |
| 40 – 70 Min.             | –                | +150 °C                                   | -40 bis 80 °C            | 24 kg, 250 kg***, 1.250 kg***            | Für das Vergießen von Luftfiltern, IMO-Zulassung   |           |
| 9,5 – 12,5 Min.          | 75 – 85 (D)      | 120 °C                                    | -40 bis +80 °C           | 1.250 kg                                 | Besonders für Kiesfilter, KTW -Freigabe  |           |

# Gießharze

## Produktliste

| Produkt            | Technologie  | Anwendung | Farbe     | Viskosität          | Empfohlener Härter (Komponente B) | Daten der Mischung (A+B)   |                   |
|--------------------|--------------|-----------|-----------|---------------------|-----------------------------------|----------------------------|-------------------|
|                    |              |           |           |                     |                                   | Mischverhältnis (Gewicht)* | Viskosität**      |
| LOCTITE UK 8180 N  | 2K-PU-Harz   | Luft      | Beige     | 700 – 1.000 mPa·s   | LOCTITE UK 5400                   | 5:3                        | Thixotrop         |
| LOCTITE UK 8439-21 | 2K-PU-Harz   | Luft      | Weiß      | 750 – 1.250 mPa·s   | LOCTITE UK 5400                   | 5:2                        | 400 – 1.000 mPa·s |
| LOCTITE CR 4100    | 2K-PU-Härter | –         | Gelblich  | 700 – 1.500 mPa·s   | –                                 | –                          | –                 |
| LOCTITE CR 4150    | 2K-PU-Härter | –         | Gelblich  | 700 – 1.500 mPa·s   | –                                 | –                          | –                 |
| LOCTITE CR 4200    | 2K-PU-Härter | –         | Gelblich  | 3.000 – 4.400 mPa·s | –                                 | –                          | –                 |
| LOCTITE CR 4300    | 2K-PU-Härter | –         | Hellbraun | 40 – 70 mPa·s       | –                                 | –                          | –                 |
| LOCTITE UK 5400    | 2K-PU-Härter | –         | Braun     | 250 – 300 mPa·s     | –                                 | –                          | –                 |

### Gießharze auf Epoxidharz- und Polyurethan-Basis

Aufgrund ihrer vielseitigen Eigenschaften haben Epoxid-Gießharze und Polyurethan-Gießharze über die letzten Jahrzehnte immer mehr an Bedeutung gewonnen. Sie können chemisch sowohl hart und schlagfest als auch weich und elastisch eingestellt werden. Ein Gießharz besteht üblicherweise aus zwei Grundkomponenten, die gemischt werden und durch chemische Reaktion vernetzen. Solche Systeme zeichnen sich in der Regel durch eine hohe Festigkeit, ein sehr gutes Spaltfüllvermögen und einfache Anwendung aus. Polyurethan-Gießharze sind mit einer breiten Palette an Materialien kompatibel und temperaturbeständig bis 120 °C (kurzzeitig bis 150 °C). Wenn höhere Temperaturen erforderlich sind (bis 180 °C), kommen Epoxid-Gießharze zum Einsatz.

\* Das Mischverhältnis nach Gewicht ist abhängig vom eingesetzten Härter. Weitere Angaben können Sie dem Technischen Datenblatt entnehmen, oder Sie wenden sich an Ihren zuständigen Vertriebsmitarbeiter

\*\* Angaben zur Viskosität und Verarbeitungszeit beziehen sich auf den Standard-Härter (den erstgenannten)

\*\*\*Auf Anfrage

| Daten der Mischung (A+B) |                  |   |                          |   | Gebindegröße                                 | Kommentar |
|--------------------------|------------------|---|--------------------------|---|--|-----------|
| Topfzeit                 | Härte, Shore A/D | Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit (1 h) | Einsatztemperaturbereich |   |  |           |
| 4 – 6 Min.               | –                | +120 °C                                   | -40 bis 80 °C            | 200 kg***,<br>1.000 kg***                 | Thixotrop, gute Penetration der Filtermedien |           |
| 4 – 5 Min.               | –                | 120 °C                                    | -40 bis +80 °C           | 190 kg                                    | Für HEPA-Filter, selbstnivellierend          |           |
| –                        | –                | –   | –                        | 250 kg                                    | Temperaturempfindlich                        |           |
| –                        | –                | –   | –                        | 30 kg, 230 kg                             | Temperaturempfindlich                        |           |
| –                        | –                | –   | –                        | 30 kg*,<br>240 kg*                        | Temperaturempfindlich                        |           |
| –                        | –                | –   | –                        | 6 kg***,<br>30 kg***,<br>225 kg***        | Temperaturempfindlich                        |           |
| –                        | –                | –   | –                        | 6 kg, 30 kg,<br>250 kg***,<br>1.250 kg*** | Temperaturempfindlich                        |           |

Ihr Lieferant:

**T-E-Klebetchnik**

*Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik*

Großer Kolonnenweg 3  
Tel.: 0511 - 353982 - 0  
internet: www.t-e-klebetchnik.de

30163 Hannover  
Fax.: 0511 353982 - 40  
mail: infotek@t-e-klebetchnik.de

