



## Konstruktions Klebstoffe

# Agomet® Härter

auf Methacrylat- oder Styrolbasis

**Eigenschaften** Härter starten im Augenblick der Zugabe die chemische Reaktion im Klebstoff bzw. Harz. Sie sind Zubereitungen, die hinsichtlich ihrer Zusammensetzung und Konsistenz auf bestimmte Klebstoffe/Harze und Verarbeitungsmethoden abgestimmt sind. Härter für Methacrylat- und Styrolsysteme gelten im Sinne der Gefahrstoffverordnung als brandfördernd und sind von Zündquellen fernzuhalten.

Härtertypen	Aggregatzustand	Zusatzmenge Gew. %	empfohlener Einsatzbereich	Lieferform auf Anfrage
Härterpulver	pulverig	2 - 5*	Für transparente Anwendungen und für niedrigviskose Systeme (vorzugsweise bis 25 Pa.s) Bei hochviskosen Systemen keine ausreichende Durchmischung gewährleistet!	
Härterpaste, weiss	pastös	2 - 5*	Für mittel- bis hochviskose Systeme (vorzugsweise ab 25 Pa.s)	
Härterpaste, rot	pastös	2 - 5*	Wie oben, Einfärbung zum Nachweis der Härterzugabe	
Härterlack 2	flüssig		Das No-mix-Verfahren von Huntsman mit Härterlack ist in einem separaten Produktdatenblatt beschrieben.	

\* *Achtung:* Bei der Verarbeitung von Methacrylatklebstoffen nach dem AB-Verfahren wird der B-Komponente jeweils die doppelte der oben genannten Härtermenge zugesetzt.

**Verarbeitung** Der Härter wird unmittelbar vor der Verarbeitung dem Klebstoff oder Harz beigemischt.

Mischgefässe Mischgefässe müssen sauber sein und sind von Reduktionsmitteln wie Aminen, Säuren, Alkalien, Schwermetallverbindungen (z. B. Beschleuniger, Trockenmittel, Metallseifen) fernzuhalten.

Härtermenge Die erforderliche Härtermenge ist im Produktdatenblatt des verwendeten Klebstoffs/ Harzes angegeben, obige Angaben können als Richtwerte dienen.

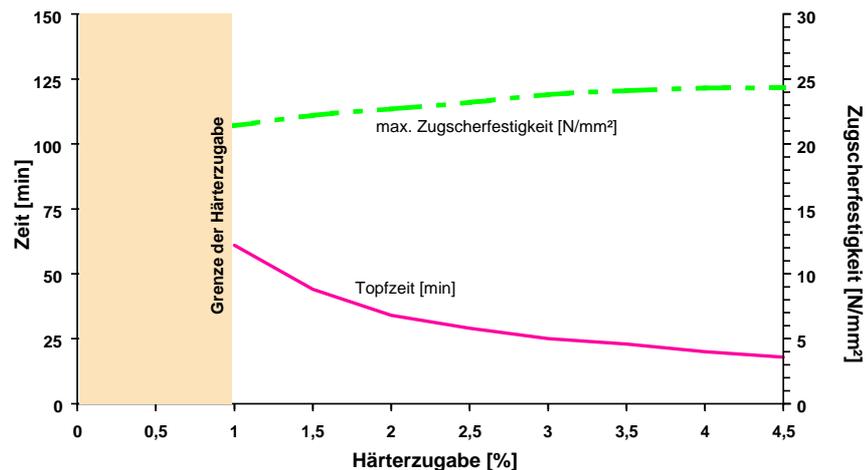
*Hinweis* Tuben mit Härterpaste sind vor Gebrauch zu homogenisieren (durchkneten).

Verarbeitungszeit Sofort nach dem Einmischen der Härterkomponente muss mit der Verarbeitung begonnen werden. Die Verarbeitungszeit (Topfzeit) richtet sich nach der Klebstoff- oder Harztypen. Am Ende der Topfzeit verliert die Mischung ihre Fließfähigkeit und lässt sich nicht mehr verarbeiten.

Genauere Hinweise über die Verarbeitungsbedingungen enthalten die jeweiligen Produktdatenblätter der Klebstoff- /Harztypen. Ebenso finden Sie dort Angaben zu Vorbehandlung, Auftragsmenge, Festigkeiten etc.



**Einflussfaktoren** Die zugesetzte Härtermenge bestimmt den Reaktionsverlauf. Die empfohlenen Zusatzmengen gewährleisten eine sichere Verarbeitung, optimale Produkteigenschaften und einen wirtschaftlichen Rohstoffeinsatz. Ein Unterschreiten der Dosierempfehlung macht sich zunächst durch eine Verlängerung der Reaktionszeit bei nur geringfügigen Eigenschaftsverlusten bemerkbar. Wird die Mindestmenge deutlich unterschritten, so kommt es zu Härtingsstörungen, die schwankende Funktionseigenschaften und möglicherweise das Versagen des Endprodukts zur Folge haben. Auch bei Überdosierungen kommt es zu einer Verschlechterung der Funktionseigenschaften. Der Einfluss der Härtermenge ist exemplarisch am Beispiel eines Agomet® U Klebstoffs dargestellt:



Mit steigender Umgebungstemperatur verringert sich die Topfzeit. Durch Veränderung der empfohlenen Härtermenge kann die Verarbeitungszeit in gewissen Grenzen beeinflusst werden, was auch eine Änderung der Endprodukteigenschaften zur Folge haben kann.

## Hinweise

**Lagerfähigkeit**

Härterpaste und -pulver sind in noch nicht angebrochenen Originalgebinden 24 Monate lagerfähig, alle anderen Härter 12 Monate. Sie verlieren in dieser Zeit jedoch etwas an Reaktivität, was sich in der Regel auf Härtung und Funktionseigenschaften nicht auswirkt. Lagerbedingungen: gut belüftete Stelle bei +5 bis +25 °C

**Hinweis**

Bei Härterpasten ist auf dem Tubenfalz das Abfülldatum und nicht das Mindesthaltbarkeitsdatum eingepreßt.

Ihr Lieferant:

**T-E-Klebertechnik**

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

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

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

