



Besondere Merkmale

- Für hochfeste Verklebungen
- Ausgezeichnete Erschütterungsfestigkeit
- Bequeme Anwendung ohne Mischen
- Hohe Scherfestigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Hochtemperaturbeständig

Beschreibung

Permabond[®] ES562 ist ein einkomponentiger Epoxidklebstoff, der, wenn er während der Aushärtung erwärmt wird, wie Lötmetalle fließt. Der Klebstoff weist eine ausgezeichnete Haftung auf Metalloberflächen und Verbundstoffen auf. Aufgrund seiner hohen Haftfestigkeit kann dieser Klebstoff anstelle von mechanischen Befestigungselementen, gelöteten oder hartgelöteten Verbindungen eingesetzt werden. Der Klebstoff weist eine geringe Viskosität auf und nivelliert sich daher von selbst.

Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Epoxidharz
Farbe	Weiß
Viskosität bei 25°C	15.000 to 30.000 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,2

Leistungen: Aushärtungswerte

Fließverhalten bei höheren Temperaturen	Freifließend
Spaltfüll bis zu	0,25 mm
Aushärtgeschwindigkeit (Ofen) *	130° C: 60 Minuten 150°C: 45 Minuten 160°C: 20 Minuten
Aushärtgeschwindigkeit (Induktion)	<3 Minuten

*Die tatsächliche Aushärtungszeit ist von der Aufwärmzeit des Klebstoffes abhängig, z.B. benötigen große Teile oder überfüllte Öfen längere Aushärtungszeiten. Ein Induktionsheizapparat, eine Heizplatte, eine Infrarotlampe oder eine Heißluftpistole können das Aushärten beschleunigen.

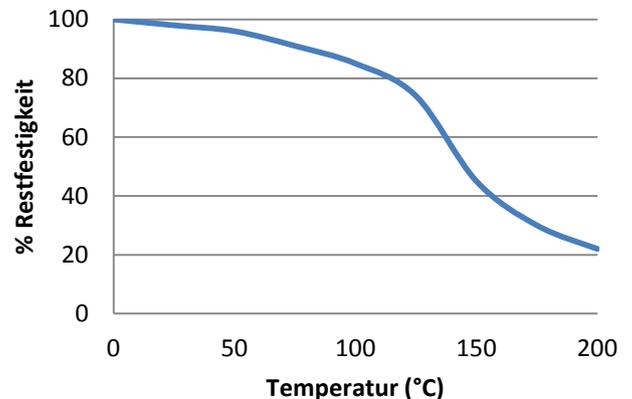
Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care[®] Program“ benutzen.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit* (ISO 4587)	Stahl 20 - 35 N/mm ² Aluminium 14 - 27 N/mm ² Zink 14 - 27 N/mm ²
Zugfestigkeit (DIN53504)	40 N/mm ²
Härte (ISO868)	80-85 Shore D
E-Modul	2.1 GPa
Bruchdehnung (Elastizität) (DIN53504)	<3%
Wärmeausdehnungskoeffizient	50 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C (< TG) 165 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C (>TG)
Wärmeleitvermögen	0,30 W/(m.K)
TG (Glasübergangstemperatur bestimmt nach der TMA Methode)	115°C
Wasseraufnahme (ISO62)	<0.5% @ 23°C

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

Hitzebeständigkeit

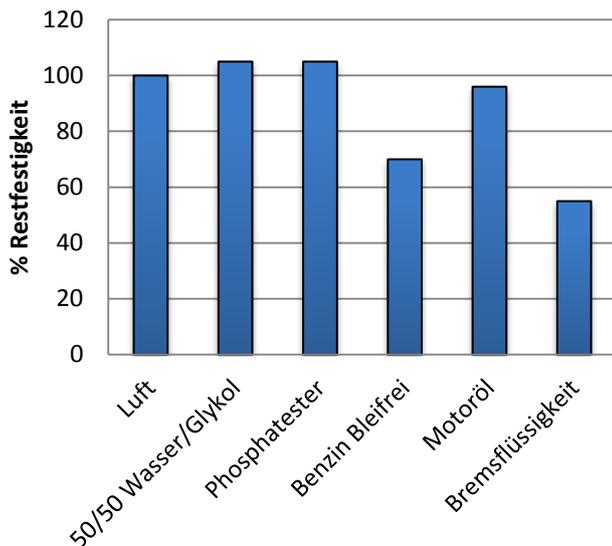


„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

ES562 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).



Beständigkeit gegen Chemikalien



Sofern nicht anders angegeben, wurden Muster über 30 Tage hinweg bei 85°C untergetaucht und anschließend bei Raumtemperatur getestet..

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die Kartuschen sind mit einer Düse ausgerüstet. Um eine geeignete Wulst zu bekommen, bitte die Düse anschneiden.
- 2) Tragen Sie den Klebstoff auf einer Oberfläche auf und vermeiden Sie Luftblasen.
- 3) Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck, so daß der Klebstoff sich über den gesamten zu verklebenden Bereich verteilt.
- 4) Benutzen Sie eine Spannvorrichtung / Klammer, um zu verhindern, daß sich die Teile während des Aushärtprozesses bewegen.
- 5) Es ist ratsam, die Verbindung nicht zu bewegen bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist.

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 bis 7°C (35 to 45°F)
---------------------	------------------------

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

©/Ša-!;æ dk

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



Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Permabond ES562

Global TDS Revision 2

23 Juli 2014

Seite 2/2