

Besondere Merkmale

- Gute Haftung auf einer weiten Palette von Oberflächen
- Vollständige Aushärtung bei Raumtemperatur
- Einfache Anwendung
- Stoßfest
- Halbgehärtet

Beschreibung

PERMABOND® ET5392 ist ein 1:1 mischbarer Epoxidharzklebstoff. Er ist ein halbgehärteter Klebstoff und besonders gut geeignet für strukturelle Anwendungen, die äußeren Einflüssen wie Vibration und hoher Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Er ist ideal für das Verkleben von verschiedenartigen Materialien, die eine unterschiedliche Wärmeausdehnung aufweisen. ET5392 kann benutzt werden, um Materialien wie Plastik oder Metalle miteinander zu verkleben – vor allem eignet er sich aber für Edelstahl.

Physikalische Eigenschaften

	ET5392A	ET5392B
Chemikalische Gruppe	Epoxidharz	Polyamid Härter
Farbe	Weiß	Schwarz
Viskosität bei 25°C	2rpm: 500,000-750,000 20rpm: 140,000-180,000 mPa.s	20rpm: 30,000-50,000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,15	1,24

Leistungen: Aushärtungswerte

Mischungsverhältnis	1:1 Volumentteile 95:100 nach Gewicht
Spaltfüllvermögen bis zu	4 mm
Topfzeit bei 23°C	2 Std.
Handfestigkeit bei 23°C	8-12 Std.
Funktionsfestigkeit bei 23°C	24 Std.
Endfestigkeit bei 23°C	72 Std.

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.

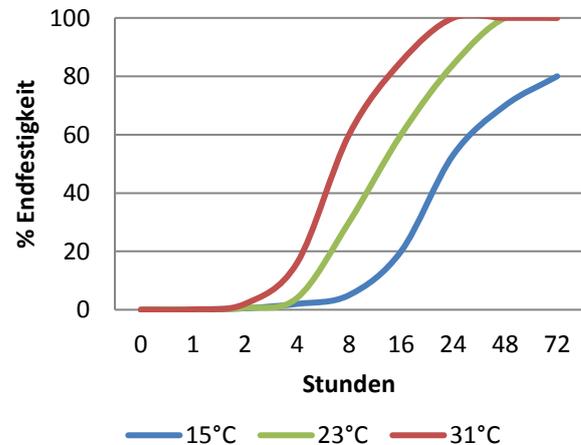
Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. 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.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit * (Stahl) (ISO4587)	Ausgehärtet bei 23°C für 72 Std. 22-24 N/mm ² Ausgehärtet bei 60°C für 2 Std. 23-25 N/mm ²
Scherfestigkeit * (Edelstahl) (ISO4587)	Ausgehärtet bei 23°C für 72 Std. Wie Erhalten verkleben: 23-26 N/mm ² Abschleifen und entfetten: 26-28 N/mm ² Ausgehärtet bei 60°C für 2 Std. Erhalten verkleben 23-36 N/mm ² Abschleifen und entfetten: 30-33 N/mm ²
Schälwiderstand (ISO4578)	Ausgehärtet bei 60°C für 2 Std. 100-110 N/25mm
Härte (ISO 868)	72-76 Shore D

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

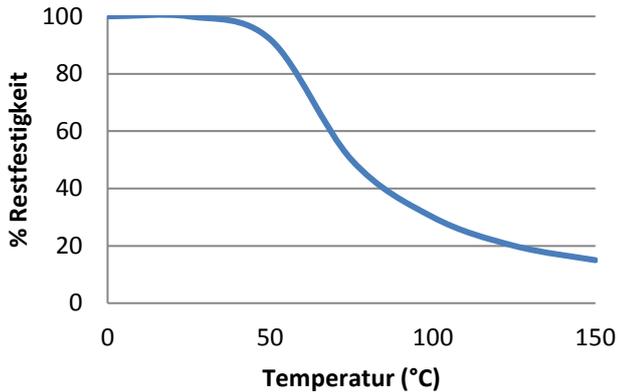
Aushärtegeschwindigkeit



Das Diagramm zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken. Wird die Temperatur um 8°C erhöht, halbiert sich die Aushärtezeit. Niedrigere Temperaturen haben eine langsamere Aushärtung zur Folge.



Hitzebeständigkeit



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

ET5392 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

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.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Wird eine Kartusche verwendet, stellen Sie sicher, dass die Kolben waagrecht sind, bevor Sie den Klebstoff auftragen. Bringen Sie die Mischdüse an und verwenden Sie eine Spendepistole.
- 2) Stellen Sie bei Verwendung größerer Gebinde sicher, dass das Harz und das Härtungsmittel gründlich und im richtigen Verhältnis gemischt sind.
- 3) Tragen Sie den Klebstoff auf einer Oberfläche auf und vermeiden Sie Luftblasen.
- 4) Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck, so dass der Klebstoff sich über den gesamten zu verklebenden Bereich verteilt.
- 5) Benutzen Sie eine Spannvorrichtung / Klammer um zu verhindern, dass sich die Teile während des Aushärteprozesses bewegen.
- 6) Es ist ratsam, die Verbindung nicht zu bewegen bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFiGGDOP54>



2-K-Epoxidharzklebstoff

Gebrauchshinweise:

<https://youtu.be/iaq79ldkPw>



Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
---------------------	------------

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

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



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.