



Advanced Materials

Araldite® F 300, Araldite® F 305

Konstruktions Klebstoffe

Araldite® F 300, Araldite® F 305 Schnellaushärtender Methacrylatklebstoffe

Eigenschaften

Araldite® F 300 und F 305 besitzen sehr hohe Härtungsgeschwindigkeiten, die einen Einsatz überall dort empfehlen, wo z.B. bei Serienproduktionen hohe Produktionszahlen kurze Topfzeiten bedingen. Besonders bei der Produktion von Lautsprechern verschiedener Grössen haben sich Araldite® F 300 / F 305 bestens bewährt.

Mit Araldite® F 300 / F 305 hergestellte Verbindungen sind bereits nach ca. 5 Minuten Lagerung bei Raumtemperatur hantierbar. Die Endfestigkeit wird nach ca. 2 Stunden erreicht.

Araldite® F 300 ist fugenfüllend bis zu einer Fugendicke von max. 0,8 mm und über handelsübliche Dosiervorrichtungen verarbeitbar.

Araldite® F 305 ist wegen seiner deutlich geringeren Viskosität überall dort einsetzbar, wo die höhere Viskosität den Einsatz von F 300 nicht ermöglicht.

Verklebbare Werkstoffe

Metalle wie z.B. Stahl, Aluminium, Kupfer und deren Legierungen, Ferrite; Kunststoffe wie ABS, Polystyrol, Hart-PVC, Polycarbonat, Polyphenylenoxid, Polyesterformteile, Hartpapier u.a.; Werkstoffe auf Zellulose- und Holzbasis wie z.B. Lautsprechermembranen und Spanplatten.

Viskosität (23°C)

Araldite® F 300: ca. 20 Pa.s

Araldite® F 305: ca. 4 Pa.s

Dichte

Araldite® F 300: ca. 1,2 g/cm³

Araldite® F 305: ca. 1,0 g/cm³

Verarbeitung

Vorbereitung

Araldite® F 300 / F 305 besitzen die Eigenschaft, auch ohne aufwendige Vorbereitung der Fügeteile, z.B. bei der Verklebung von Lautsprecherteilen, ausgezeichnete Festigkeiten zu ergeben. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse sollten die Fügeflächen frei von losen Verunreinigungen wie Staub, Oxiden, Fett, Trennmitteln oder Weichmachern sein. Einfaches

Abwischen mit einem Lösungsmittel wie z.B. Ethylacetat - bei Kunststoffen mit Alkohol -, ist ausreichend. Normale Walz- oder Ziehölrückstände werden von Araldite® F 300 / F 305 ohne Schwierigkeiten integriert und können auf den Fügeflächen verbleiben.

Verarbeitungszeit

1 - 2 Minuten.

Auftragsmenge

Die günstigste Klebstoffauftragsmenge beträgt 180 - 300 g/m² (0,15 - 0,25 mm). Bei Klebfugendicken bis zu 0,4 mm genügt ein einseitiger Härterlackauftrag. Bei dickeren Fugen muss der Härterlack beidseitig aufgetragen werden. Fugendicken von mehr als 0,8 mm sind zu vermeiden.

Klebvorgang

Aufgrund der hohen Reaktionsgeschwindigkeit scheidet bei der Verarbeitung von Araldite® F 300 / F 305 die Verwendung von Härterpaste praktisch aus. Die Verarbeitung erfolgt



deshalb rasch, bequem und sauber mit Araldite® Härterlack.

Der Härterlack wird je nach Anwendungsgebiet auf beide oder auch auf eine der beiden Fügeflächen aufgetragen (sprühen, streichen, rollen, tauchen), wo er in ca. 4 Minuten soweit trocknet, dass die Teile verklebt, weitertransportiert oder zwischengelagert werden können. Mit Härterlack beschichtete Teile können bis zu mehreren Wochen gelagert werden, ohne dass die Aktivität des Härters abnimmt. Nach dem Trocknen des Härterlacks wird der Klebstoff auf eine der beiden Fügeflächen aufgetragen. Danach werden die Teile sofort gefügt und unter Kontaktdruck fixiert. Die Polymerisation setzt augenblicklich nach der Berührung des Klebstoffes mit dem Härterlack ein und benötigt bis zum Erreichen ausreichender Hantierbarkeit der Fügeteile etwa 5 Minuten.

Funktionseigenschaften

Zugscherfestigkeit	Aluminium/Bondur F 44 (AlCuMg2pl)	F 300:	18 N/mm²	F 305:	25 N/mm²
	Messing		23 N/mm²		
	Stahl		23 N/mm²		
	Hart-PVC		10 N/mm² (Materialbruch)		

in Anlehnung an DIN 53 283

Prüfkörper 100 x 25 x 1,6 mm, Klebefläche 3 cm², Vorbehandlung: entfettet, gerausht

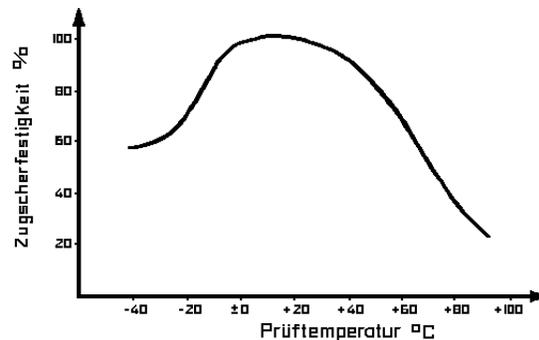
Schälfestigkeit	Aluminium F 13.3	F 300:	ca. 2 N/mm
-----------------	------------------	---------------	-------------------

ermittelt im Winkelschälversuch nach DIN 53 282

Prüfkörper 130 x 30 x 0,5 mm, Vorbehandlung gerausht

Verhalten bei erhöhter Prüftemperatur
Verklebungen, die mit Araldite® F 300 durchgeführt wurden, zeigen in Abhängigkeit von der Prüftemperatur, der sie kurzfristig während der Messung ausgesetzt waren, folgenden Festigkeitsverlauf:

Prüfkörper 100 x 25 x 1,6 mm
AlCuMg2pl
gerausht, entfettet
Klebefläche 3 cm²



Kurzfristige Temperaturbelastungen von bis zu 180°C werden von obigen Klebstoffen ohne Zerstörung der Verbindung getragen.

Chemikalienbeständigkeit
Araldite® F 300 / F 305 besitzen sehr gute Beständigkeiten gegenüber verdünnten Mineral-säuren und gute Beständigkeiten gegen Alkalien, Vergaser- und Dieselkraftstoffe. Auch unter Einfluss von Feuchtigkeit und Wärme (Tropenklima) sowie wässrigen Lösungen zeigen Verklebungen, die mit Araldite® F 300 / F 305 hergestellt wurden, gute Beständigkeiten.



Hinweise

Lagerfähigkeit Siehe Etikett, in ungeöffneten Originalgebinden mindestens 6 Monate.

Vorsichts- massnahmen

Achtung!

Huntsman Advanced Materials Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschliessend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern – keine Textilien – getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz. Eine Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmassnahmen ist in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Gerne schicken wir Ihnen diese auf Anforderung zu.



Huntsman Advanced Materials gewährleistet ausschließlich, dass seine Produkte den mit dem Benutzer vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Spezifizierte Werte werden regelmässig kontrolliert. Wertangaben, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Richtwerte“ beschrieben sind, werden nicht regelmässig überwacht und dienen rein zur Information. Wertangaben werden nicht gewährleistet, ausser dies wird ausdrücklich erwähnt.

Die Herstellung von Materialien unterliegt erteilten oder beantragten Patenten und diese Publikation ist nicht als Erlaubnis zur Benutzung patentierter Verfahren zu verstehen.

Während die in dieser Publikation aufgeführten Informationen und Empfehlungen nach dem besten Wissen und Gewissen von Huntsman Advanced Materials zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffen, IST NICHTS IN DIESER PUBLIKATION ALS AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG, EINSCHLIESSLICH ABER NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ZU VERSTEHEN. DER BENUTZER MUSS SICH STETS SELBST VON DER ANWENDBARKEIT SOLCHER INFORMATIONEN UND EMPFEHLUNGEN UND DER EIGNUNG VON PRODUKTEN FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ÜBERZEUGEN.

Das Verhalten der in dieser Publikation aufgeführten Produkte in Produktionsverfahren und ihre Eignung für einen bestimmten Endzweck sind von diversen Bedingungen abhängig, so etwa von der chemischen Verträglichkeit, Temperatur und anderen Huntsman Advanced Materials nicht bekannten Variablen. Der Benutzer ist verantwortlich für die Auswertung der Produktionsverhältnisse und des Endproduktes unter realen Endverbrauchsbedingungen und für die angemessene Beratung und Warnung der Käufer und Benutzer.

Die Produkte sind unter Umständen toxisch und erfordern besondere Vorsicht beim Umgang. Der Benutzer ist gehalten, Sicherheitsdatenblätter von Huntsman Advanced Materials mit genauen Angaben über die Toxizität und die richtigen Handhabungs- und Lagerverfahren anzufordern und sich an alle geltenden Sicherheits- und Umweltnormen zu halten.

Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten der Produkte können sich bei Verwendung mit anderen Materialien ändern und sind abhängig von den Produktionsverhältnissen oder anderen Verfahren. Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten sind vom Benutzer zu bestimmen und sind dem Umschlag- und Verarbeitungspersonal sowie den Endbenutzern mitzuteilen.

Wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird, untersteht der Verkauf der in dieser Publikation aufgeführten Produkte den allgemeinen Geschäftsbedingungen von Huntsman Advanced Materials LLC oder denen ihrer Konzerngesellschaften, einschließlich ohne Einschränkung Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc., und Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.

Huntsman Advanced Materials ist eine internationale Unternehmenseinheit der Huntsman Corporation. Huntsman Advanced Materials ist über Huntsman Konzerngesellschaften in verschiedenen Ländern tätig, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Huntsman Advanced Materials LLC in den USA und Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA in Europa.

Araldite ist ein eingetragenes Markenzeichen der Huntsman Corporation oder einer ihrer Konzerngesellschaften.

Copyright © 2014 Huntsman Corporation oder Konzerngesellschaft. Alle Rechte vorbehalten.

**Huntsman Advanced Materials
(Switzerland) GmbH**
Klybeckstrasse 200
CH - 4057 Basel
Switzerland

Tel: +41 (0)61 299 11 11
Fax: +41 (0)61 299 11 12

www.huntsman.com/advanced_materials