



Konstruktions Klebstoffe

Agomet[®] F 300 AB, Agomet[®] F 305 AB
Kalthärtender Methacrylatklebstoff z.B. geeignet für Lautsprecher Produktion

Eigenschaften Agomet F 300 AB und F 305 AB sind Reaktionsklebstoffe für die Metall- und Kunststoffverklebung. Sie besitzen sehr hohe Härtungsgeschwindigkeiten, die ihren Einsatz überall dort empfehlen, wo z. B. Serienfertigungen niedrige Taktzeiten bedingen. Besonders bei der Produktion von Lautsprechern verschiedener Grössen haben sich Agomet F 300 AB / F 305 AB bestens bewährt.

Die Topfzeit der Klebstoffe beträgt 1 - 2 Minuten. Bereits 2 - 4 Minuten nach der Verklebung (Härtung bei Raumtemperatur) sind die Teile hantierbar. Die Endfestigkeit wird nach ca. 2 Stunden erreicht.

Mit Agomet F 300 AB und F 305 AB können schlag- und schälteste Klebeverbindungen mit guter Feuchtigkeitsbeständigkeit hergestellt werden.

Agomet F 300 AB / F 305 AB werden als 2 Komponenten geliefert, die im Mischungsverhältnis 1:1 über handelsübliche Dosiervorrichtungen verarbeitbar sind. Eine aufwendige Vorbehandlung der Füge-teile kann bei vielen Verbindungen entfallen oder auf ein Minimum reduziert werden.

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) | <u>Agomet F 300 AB</u> | <u>Agomet F 305 AB</u> |
| | F 300 A: ca. 15 Pa.s F 300 B: ca. 20 Pa.s | F 305 A: ca. 2,5 Pa.s F 305 B: ca. 4 Pa.s |

| | | |
|--------|---------|---------|
| Dichte | ca. 1.2 | ca. 1.0 |
|--------|---------|---------|

Verarbeitung
Vorbehandlung Agomet F 300 AB / F 305 AB besitzen die Eigenschaft, auch ohne aufwendige Vorbehandlung der Füge-teile, z. B. bei der Verklebung von Lautsprecherteilen, hohe Festigkeiten zu geben. 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 Agomet F 300 AB bzw. F 305 AB ohne Schwierigkeiten integriert und können auf den Fügeflächen verbleiben.

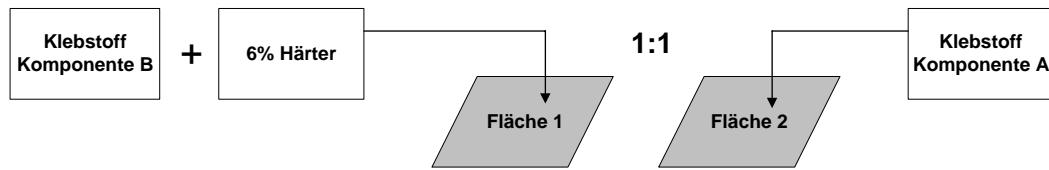
Auftragsmenge Die günstigste Klebstoffauftragsmenge beträgt 150 - 250 g/m².

Mischungsverhältnis Der B-Komponente werden 4-10 %, vorzugsweise 6 %, Härterpulver hinzugefügt und homogen eingemischt. Sie wird im Verhältnis 1:1 mit der gebrauchsfertigen A-Komponente eingesetzt.

Klebvorgang Für die Verklebung wird die eine Fügefläche mit Komponente A, die andere mit der bereits Härter enthaltenden Komponente B möglichst gleichstark beschichtet. Danach werden beide Flächen gefügt und unter Kontaktdruck fixiert. Die Härtung beginnt erst beim Zusammenlegen beider Fügeflächen. Deshalb erlaubt dieses Verfahren eine Durchführung von Verklebungen praktisch unabhängig von der Topfzeit (schematische Darstellung umseitig).



Klebvorgang
 Fortsetzung



Achtung: Niemals Härterpulver in Komponente A einmischen!

Der Klebstoffauftrag ist über Dosiergeräte möglich. In diesem Fall können auch die Komponenten A und B auf einer Fügefläche übereinander aufgetragen werden. Die Teile müssen dann aber sofort gefügt werden.

Funktionseigenschaften

Zugscher-
 festigkeit

- Aluminium/Bondur F 44 (AlCuMg2p)
- Messing
- Stahl
- Hart-PVC

in Anlehnung an DIN 53 283

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

| | F 300 AB | F 305 AB |
|-------------------|--------------------|--------------------|
| N/mm ² | ca. 27 | ca. 25 |
| N/mm ² | ca. 23 | ca. 25 |
| N/mm ² | ca. 23 | ca. 23 |
| N/mm ² | ca. 10 (MB) | ca. 10 (MB) |

(MB = Materialbruch)

Schäl-
 festigkeit

- Aluminium (AlF 13.3)

ermittelt im Winkelschälversuch nach DIN 53 282

Prüfkörper 130 x 30 x 0,5 mm, Klebefläche 3 cm², Vorbehandlung geraut

| | F 300 AB | F 305 AB |
|------|-----------------|-----------------|
| N/mm | ca. 2 | ca. 2 |

Chemikalien-
 beständigkeit

Agomet F 300 AB / F 305 AB besitzen gute Beständigkeiten gegenüber verdünnten Mineralsäuren, Alkalien, Vergaser- u. Dieselmotoren. Auch unter Einfluss von Feuchtigkeit und Wärme (Tropenklima) sowie wässrigen Lösungen zeigen mit F 300 AB / F 305 AB hergestellte Verklebungen gute Beständigkeit.

Hinweise

Lagerfähigkeit

Siehe Etikett, in ungeöffneten Originalgebinden mindestens 6 Monate

Hinweis

Die Lagerstabilität der mit Härter gemischten B-Komponente beträgt 1 Woche.



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 Arbeitsgang 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.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

© 2004 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.

© Agomet ist eine eingetragene Handelsmarke von Huntsman LLC oder seinen Beteiligungsfirmen in einem oder mehreren, aber nicht allen Ländern.

www.araldite.com

Ihr Lieferant:

T-E-Klebertechnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Eckenerstr. 9

Tel.: 0511 - 353982 - 0

internet: www.t-e-klebertechnik.de

30179 Hannover

Fax: 0511 - 353982 - 40

mail: infotek@t-e-klebertechnik.de

