



Agomet® F 330

Kalthärtender methacrylatklebstoff für Metalle und Hartkunststoffe mit gute Temperaturbeständigkeit

Eigenschaften Agomet F 330 ist für die Verklebung von Eisen-, Nicht-Eisen- und Buntmetallen sowie von Hartkunststoffen bei Raumtemperatur geeignet. Der Klebstoff kann, nachdem er mit Härter vermischt wurde, manuell oder maschinell mit Misch- und Dosieranlagen verarbeitet werden. Eine Verarbeitung im No-mix-Verfahren mit Härterlack 2 ist ebenso möglich. Agomet F 330 besitzt selbst bei Fugendicken von 5 mm gute Zugscher- und Schälfestigkeiten sowie eine für Methacrylatklebstoffe sehr gute Temperaturbeständigkeit.

Verklebbare Werkstoffe Metalle wie z. B. Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Ferrite; Kunststoffe wie z. B. Hart-PVC, ABS, Polystyrol, Polycarbonat, Acrylglas, Polyesterformteile u.a.m.

Viskosität 15 - 20 Pa.s (23°C)

Dichte 1,01 g/cm³

Mischungsverhältnis Agomet F 330 wird vorzugsweise mit 3 % Härter verarbeitet. Beim No-mix-Verfahren ist die erforderliche Menge automatisch durch die Zusammensetzung des Härterlacks 2 vorgegeben. In Dosieranlagen wird Agomet F 330 mit Agomet Härter D im Mischungsverhältnis 10:1 eingesetzt.

Zeit Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 10 Minuten. Nach ca. 25 Minuten sind die verklebten Teile hantierbar, und die Endfestigkeit ist innerhalb 24 Stunden erreicht.

Verarbeitung

Vorbehandlung Agomet F 330 ergibt auch ohne aufwendige Vorbehandlung der Füge­teile in der Regel ausgezeichnete Festigkeiten. Normale Walz- oder Ziehöl­rückstände werden weitgehend integriert und können auf den Füge­flächen verbleiben. Die Festigkeit lässt sich jedoch wie bei allen Klebevorgängen mit mehr Aufwand bei der Vorbehandlung weiter steigern. Dazu sollten die Füge­flächen frei von Verunreinigungen wie Staub, Oxiden, Fett, Trennmitteln oder Weichmachern sein. Ein einfaches Abwischen mit einem Lösungsmittel wie z. B. Essigester oder Butanon - bei Kunststoffen mit Alkohol - ist ausreichend.

Klebefuge Die günstigste Klebstoffauftragsmenge beträgt 150 - 250 g/m² (0,15 - 0,25 mm).

Bei Verwendung von Agomet Härter D, Agomet Härterpaste bzw. -pulver werden Fugendicken von 5 mm und mehr ohne Schwierigkeiten überwunden.

Beim No-mix-Verfahren mit Agomet Härterlack 2 oder Härterlack 2 spritzfähig darf der Klebspalt maximal 0,8 mm betragen. In diesem Fall müssen beide Füge­teile beschichtet werden; bei einer Fugendicke unter 0,4 mm genügt ein einseitiger Lackauftrag.

Klima Agomet F 330 kann bei Temperaturen von 15 bis 30°C verarbeitet werden. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Här­tingszeit, was über eine Verringerung der Härtermenge beeinflusst werden kann.

Die Klebstoffhärtung wird durch Luftfeuchtigkeit kaum beeinträchtigt. Jedoch kann es bei hoher Luftfeuchtigkeit zur Ausbildung eines Feuchtigkeitsfilms auf den Füge­teilen kommen, der die Klebstoffhaftung verringert.



Verarbeitung 1. Mit Agomet Härterpaste bzw. -pulver
2 - 5 %, vorzugsweise 3 %, Härter werden in den Klebstoff eingerührt. Unverzüglich nach dem Einmischen des Härters muss der Klebstoff verarbeitet werden (Topfzeit bei 23 °C ca. 13 Minuten).
2. In Dosieranlagen mit Agomet Härter D
Diese Härterpräparation wurde besonders zur Verarbeitung über 2-Komponenten-Misch- und Dosiervorrichtungen entwickelt. Für die Härtung sind 10 % Agomet Härter D erforderlich. Die Topfzeit beträgt bei 23 °C ca. 9 Minuten.

Verarbeitung 3. Im No-mix-Verfahren mit Härterlack 2
Fortsetzung
Agomet Härterlack 2 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 2 beschichtete Oberflächen können bei Raumtemperatur bis zu mehreren Wochen gelagert werden, ohne dass die Aktivität des Härters abnimmt. Nach dem Trocknen des Härterlacks wird Agomet F 330 auf eine der beiden Fügeflächen aufgetragen. Danach werden die Teile gefügt und unter Kontaktdruck fixiert. Die Polymerisation setzt augenblicklich nach der Berührung des Klebstoffes mit dem Härterlack 2 ein.

Funktionseigenschaften

Zugscherfestigkeiten	Aluminium/Bondur F 44 (AlCuMg 2 pl)	ca. 33 N/mm ²
	Stahl	ca. 30 "
	V4A	ca. 30 "
	Kupfer	ca. 29 "
	Messing	ca. 35 "
	Hart-PVC (d = 2,2 mm, ohne Vorbehandlung)	> 10,0" Materialbruch
	Acrylglas (d = 4,0 mm, ")	> 11,0 " "
	ABS (d = 1,5 mm, ")	> 3,4 " "

in Verbindung mit Härterpaste, in Anlehnung an DIN 53 283, Prüfkörper 100 x 25 x 1,5 mm, Klebefläche 25 x 12 mm, Vorbehandlung: entfettet, gerauht.

Schälfestigkeit Al-Blech 0,5 mm ca. 6 N/mm
Winkelschälversuch DIN 53 282.

Temperaturbeständigkeit Agomet F 330 besitzt hohe Festigkeiten zwischen -40 und +130 °C. Vorübergehende Temperaturbelastungen bis zu 200 °C führen zu keiner wesentlichen Schädigung.

Eine Temperaturbelastung von 4 Stunden bei 200 °C mit anschließender Abkühlung auf Raumtemperatur wird bei Bondur- und Stahlverbindungen ohne Festigkeitsverlust vertragen. Nach Dauerlagerung von jeweils 7 Tagen bei erhöhten Temperaturen werden bei Stahlblechverklebungen folgende Zugscherfestigkeiten (bei Raumtemperatur) gemessen:

<u>Vorbehandlung</u>	<u>1 Woche Dauerlagerung bei:</u>	<u>20 °C</u>	<u>120 °C</u>	<u>175 °C</u>
nur entfettet:		31,0 N/mm ²	31,6 N/mm ²	31,7 N/mm ²
entfettet u. gerauht:		35,8 N/mm ²	35,8 N/mm ²	35,3 N/mm ²

Chemikalienbeständigkeit Agomet F 330 besitzt eine sehr gute Beständigkeit gegenüber verdünnten Mineralsäuren und gute Beständigkeiten gegen Alkalien, Vergaser- und Dieselmotorenstoffe. Auch unter dem Einfluss von Feuchtigkeit und Wärme (Tropenklima) sowie wässrigen Lösungen zeigen mit Agomet F 330 hergestellte Verklebungen 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 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.

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

