

Beschreibung:

epple 5602-neu ist ein zweikomponentiger Klebstoff auf der Basis von Epoxidharzen und aminischen Härtern. Er zeichnet sich durch eine mittlere Viskosität und eine lange Topfzeit aus. **epple 5602-neu** weist eine besonders hohe Klebkraft auf vielen Metallen, Kunststoffen und Keramiken auf. Die Klebefuge bleibt noch elastisch.

Anwendung:

epple 5602-neu wird eingesetzt wenn besonders hohe Klebkräfte zur Verklebung von Metallen verlangt werden und wenn die Klebefuge später hochfrequenten mechanischen Belastungen ausgesetzt ist. Besonders geeignet ist **epple 5602-neu** daher für die Verklebung von Vibrationsdämpfern, Dämpfungsfedern u. ä.

Besondere Eigenschaften:

epple 5602-neu kann mit den gängigen Dosieranlagen verarbeitet werden, wobei sowohl statische als auch dynamische Mischer einsetzbar sind.

Verarbeitung / Oberfläche:

- Die Oberflächen der Füge Teile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Bis zur Handfestigkeit müssen die Füge Teile in geeigneter Weise fixiert werden.
- Die Komponenten A + B homogen vermischen. Dazu wird die Komponente B in das Gebinde zur Komponente A gegeben und gut durchgemischt. Gegebenenfalls sollte die Mischung in ein sauberes Gefäß umgegossen und nochmals durchgemischt werden.

Reinigen der Werkzeuge:

Verdünnung 11

Liefergebinde:

Dose, Eimer

Basis / Charakteristik

Komponenten		Lösungsmittel-			Chemische Basis					
1K	2K	frei	haltig	wässrig	EP	PU	Acrylat	Chloro- pren	Polyvinyl- acetat	Terpoly- mer

Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs

Eigenschaft	Komponente A	Komponente B	In Anlehnung an Norm
Viskosität	80 - 110 Pas	40 - 80 Pas	DIN EN ISO 3219
Viskosität Mischung	70 - 110 Pas		DIN EN ISO 3219
Dichte	1,2 - 1,4 g/cm ³ / 20 °C	0,9 - 1,1 g/cm ³ / 20 °C	DIN 53479
Mischungsverhältnis	75 Gew. Teile 70 Vol. Teile	25 Gew. Teile 30 Vol. Teile	Gravimetrisch Volumetrisch
Farbe der Mischung	grau		-
Trockenverlust bis 140 °C	-		
Topfzeit	90 - 150 min		DIN VDE 0291-2
Lagerbedingungen	12 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (optimale Lagertemperatur: 5 - 30°C). Vor der Verarbeitung bitte kurz aufrühren.		

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die darin gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen, jedoch kann eine Verbindlichkeit daraus nicht hergeleitet werden.

This data sheet is for your information. The data supplied are according to the best of our knowledge and no liability can be inferred from them.

Eigenschaften des gehärteten Klebstoffs

Eigenschaft	Wert	In Anlehnung an Norm
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit	- 5 h 5 d	-
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	>5°C fixieren bis Handfestigkeit erreicht ist.	-
Härte (nach 7 Tagen bei 20 °C) Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	- 65 - 75 80 - 100 s	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157
Klebfestigkeit im Zugscherversuch (nach 7 Tagen bei 20 °C) Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)	14 N/mm ²	DIN EN 1465
Oberflächenklebrigkeit	keine	-
Temperaturbeständigkeit (nach 7 Tagen bei 20 °C)	-20 °C bis +120 °C	-
Wasseraufnahme 20 °C / 7 Tage	0,55 - 0,65 %	ISO 62
Chemische Beständigkeit (nach 7 Tagen; max. 3 Monate)	ATF-Öl, Schmierfett Wasser Kurzzeitig: Kraftstoffe und Verdünnte Säuren	epple-Prüfvorschrift

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die darin gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen, jedoch kann eine Verbindlichkeit daraus nicht hergeleitet werden.

This data sheet is for your information. The data supplied are according to the best of our knowledge and no liability can be inferred from them.