

## Beschreibung:

**epple 5752** ist ein zweikomponentiger Klebstoff auf der Basis von Polyurethan. Im lösungsmittelfreien Zustand ist er bei 80 °C reaktivierbar.

## Anwendung:

**epple 5752** bildet einen reißfesten und elastischen Film. Der Klebstoff wird daher eingesetzt, wenn stoß- und schlagfeste Klebstoffe verlangt werden. Er dient weiterhin zur Verklebung wenn die Bauteile auf Schälung beansprucht werden. Besonders geeignet ist er für die Verklebung von PVC.

## Besondere Eigenschaften:

**epple 5752** kann mit den gängigen Dosieranlagen verarbeitet werden.

## Verarbeitung / Oberfläche:

- Die Oberflächen der Fügeile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- 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.
- Bis zur Handfestigkeit müssen die Fügeile in geeigneter Weise fixiert werden.

## Reinigen der Werkzeuge:

Verdünnung 11

## Liefergebinde:

Dosen, Flaschen, 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	7 – 9 Pas	1 – 3 Pas	DIN EN ISO 3219
Viskosität Mischung	2 – 5 Pas		
Dichte	1,0 – 1,2 g/cm <sup>3</sup> / 20 °C	1,1 – 1,2 g/cm <sup>3</sup> / 20 °C	DIN 53479
Mischungsverhältnis	95 Gew. Teile 95 Vol. Teile	5 Gew. Teile 5 Vol. Teile	Gravimetrisch Volumetrisch
Farbe der Mischung	hellgrau		
Trockenverlust bis 140 °C	61 – 66 %		
Topfzeit	24 h		
Lagerbedingungen	12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei trockener und kühler, aber frostfreier Lagerung. Ideale 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
<b>Härtung</b> Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit	keine 1 h 3 d	-
<b>Härtungsbedingungen / Anpressdruck</b>	>5 °C Anpressdruck nicht erforderlich, fixieren	-
<b>Härte</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C) Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	- - -	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157
<b>Klebfestigkeit im Zugscherversuch</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C) Stahl / Stahl (gestrahlt SA 2,5)	6 – 7 N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1465
<b>Oberflächenklebrigkeit</b>	keine	-
<b>Temperaturbeständigkeit</b> (nach 7 Tagen bei 20 °C)	-25 °C bis +100 °C	-
<b>Wasseraufnahme</b> 20 °C / 7 Tage	-	ISO 62
<b>Chemische Beständigkeit</b> (nach 7 Tagen; max. 3 Monate)	Wasser Alkalien verdünnte Säuren Öle ATF-Öl Benzine Schmierfett Bohr- und Schneidöle	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.