

Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Aushärtung bei Raumtemperatur, diese kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden.
- Über Doppelkammerkartuschen wird der Klebstoff dosiert, gemischt und auf die zu klebenden Werkstoffe aufgetragen.
- Der Kleber ist auch in Großgebinden lieferbar.

Beschreibung

PERMABOND® PT326 ist ein 2K PU Klebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet. Er eignet sich ideal zum Einsatz bei einer Vielzahl von Materialien einschließlich Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen. Seine besondere Stärke liegt im schnellen Verkleben und Reparieren von Faserverbundbauteilen wie CFK und GFK.

Physikalische Eigenschaften

| | PT326 A | PT326 B |
|----------------------|---|---|
| Chemikalische Gruppe | Polyurethan | Isocyanate |
| Farbe | Schwarz | Cremefarben |
| Viskosität bei 25°C | 20 rpm: 5000-10.000 2 rpm: 15.000-30.000 | 20 rpm: 5000-10.000 2 rpm: 15.000-30.000 |
| Spezifisches Gewicht | 1,25 | 1,45 |

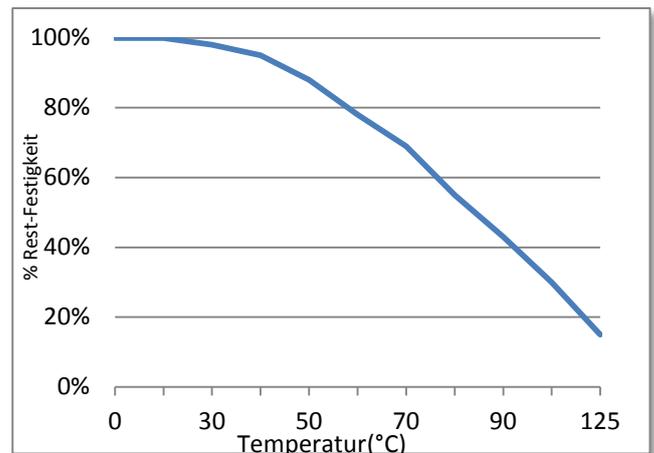
Leistungen: Aushärtungswerte

| | |
|---------------------|----------------|
| Mischungsverhältnis | 1 : 1 |
| Spaltfüll bis zu | 5 mm |
| Topfzeit | 4-7 Minuten |
| Handlingsfestigkeit | 90-120 Minuten |
| Endfestigkeit | 4-5 Tage |

Leistungen: Bei Endfestigkeit

| | |
|--|---|
| Scherfestigkeit ISO4587 | Stahl: 12-20 MPa (1700-2900psi) FRP Glas Epoxid: 5-7 N/mm ² (700-1000psi) FRP Glas Polyester: 12-14 N/mm ² (1700-2000psi) CFK: 9-11 N/mm ² (1300-1600psi) |
| Zugfestigkeit ISO 37 | 16-25 MPa (2300-3600psi) |
| Bruchdehnung (Elastizität) ISO 37 | <15% |
| Härte ISO868 | 65-75 Shore D |
| Wärmeausdehnungskoeffizient (ASTM D-696) | 85 x 10 ⁻⁶ 1/K |
| Schälwiderstand (Aluminium) | 150-170 N/25mm |

Temperaturfestigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur über 24 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

PT326 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden. Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Zusätzliche Informationen

Der Klebstoff kann sich unter Umständen auf einige Thermoplaste schadhaf auswirken, und wir weisen auf die Notwendigkeit hin, die Materialverträglichkeit zu untersuchen.

Bitte entnehmen Sie Hinweise zum sicheren Umgang mit diesem Klebstoff dem Sicherheitsdatenblatt. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen, sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um die Qualität der Verklebung zu verbessern.

Anwendung des Klebstoffes

1. Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein, bevor der Klebstoff aufgetragen werden kann.
2. Falls ein Absetzen der Füllstoffe erkennbar ist, die Kartuschen vor Gebrauch gut schütteln. Fassware bitte nochmals aufrühren.
3. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Konstruktionsklebstoff und Werkstoff liegt zwischen 20°C und 25°C.
4. Teile nach Aufbringen des Klebers fixieren.
5. Teile erst nach Erreichen der Handlingsfestigkeit bewegen.
6. Endfestigkeit wird nach 4-5 Tage erreicht.
7. Durch Wärmeeinwirkung kann der Aushärtungsvorgang beschleunigt werden.

Lagerung

| | |
|--|-------------------------------------|
| Lagerungstemperatur | 15 bis 25°C <i>(59 bis 77°F)</i> |
| Haltbarkeit (im ungeöffneten Originalgebinde) | 6 Monate |

Polyurethan Klebstoffe neigen zum Absetzen der Füllstoffe. In diesem Fall bitte vor Gebrauch das Produkt gut schütteln oder umrühren.

Kontaktadressen Permabond:

Österreich:



Ing. E. Komp GesmbH
Ernst Karl Winter Weg 8/2
1190 Wien
Tel: +43 (0)1 328 88 89 – 0
Fax: +43 (0)1 328 88 89 – 90
E-Mail: office@komp.at
www.komp.at

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.