

ARADUR 145 BD

Mittelviskoses Polyamidoimidazolin

Anwendungen Hauptsächlich mit flüssigen Epoxidharzen wie ARALDITE® GY 250, GY 783 BD, GY 784 BD für kalthärtende, lösemittelfreie Spachtelmassen oder Epoxidharzmörtel. Auch zur Formulierung als Reaktionsklebstoff auf Stahl oder mineralischen Untergründen.

Eigenschaften In Kombination mit flüssigen Epoxidharzen und geeigneten Füllstoffen werden zähnharte, wärmebelastbare Kunstharzmörtel bzw. Spachtelmassen erhalten.
 Aradur 145 BD weist gegenüber Aradur 140 BD eine niedrigere Viskosität und Reaktivität auf. Es kann somit leichter und länger verarbeitet werden.
 In bindemittelreichen Formulierungen kann eine Restklebrigkeit verbleiben, insbesondere bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen eine Schmierfilmbildung. Unter solchen Bedingungen ist der anteilmässige Einsatz von Schnellhärttern wie Aradur 10 BD, 14 BD, 16 BD anzuraten.

Kenndaten **Spezifizierte Kenndaten**

Aspekt (visuell)		
Farbzahl (Gardner, ISO 4630)	£ 10	
Aminwert (DIN 16945)	6,80 - 7,50	[Eq/kg]
Aminzahl (DIN 16945)	380 - 420	[mg KOH/g]
Viskosität bei 25 °C (Rotovisko, DIN 53019T1)	2400 - 4000	[mPa s]

Spezifizierte Kenndaten sind generell geprüft, gewährleistet und Bestandteil unserer Prüfzertifikate.

Typische Kenndaten

H ⁺ aktiv Equivalent	~ 95	[g/Eq]
Dichte bei 20 °C (DIN 51757)	0,96	[g/cm ³]
Flammpunkt (ISO 2719)	≥ 200	[°C]
Empfohlenes Mischungsverhältnis mit Araldite GY 250	~ 50	[g/100 g]
Gelierzzeit (Tecam, 250 g / 23 °C, Araldite GY 250/Aradur 145 BD, 100:50 Gewichtsteile)	180	[min]

Lieferform	flüssig
Eigengeruch	Amin
Lagerdauer (bei Lagertemperatur zwischen 2 - 40 °C) (siehe Verfalldatum auf Originalgebinde)	mehrere Jahre
Gefährliche Zersetzungsprodukte (im Brandfall)	Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, Stickoxide und andere toxische Gase und Dämpfe
Abfallbeseitigung	normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften

Typische Kenndaten werden nur punktuell geprüft; es sind charakteristische Werte für das Produkt; sie werden lediglich zur Orientierung angegeben und sind weder gewährleistet noch in den Prüfzertifikaten angegeben.

Mischungsverhältnis	Das optimale Mischungsverhältnis von Araldite GY 250 und Aradur 145 BD beträgt 100 : 50 Gewichtsteile.
Lagerung	Aradur 145 BD trocken und gut verschlossen, am besten im Originalgebinde, bei Temperaturen zwischen 2 und 40 °C lagern. Das Produkt sollte nicht direktem Sonnenlicht ausgesetzt werden.
Arbeitshygiene	Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter sowie die Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten" (Publ. Nr. 24264/d).

Wichtig: Die nachfolgenden Bedingungen gehen allen Bedingungen des Käufers vor, auch wenn der Käufer ausdrücklich den vorliegenden Bedingungen widersprochen hat. Jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung oder Zusicherung des Verkäufers ist ausgeschlossen, insbesondere eine solche für die Handelbarkeit oder Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung. Die hier gemachten Aussagen dürfen in keinem Fall als Aufforderung zu einer Patentverletzung interpretiert werden. Der Verkäufer ist keinesfalls haftbar für Nebenfolgen, mittelbare Schäden oder Folgeschäden, welche im Zusammenhang mit den Produkten entstehen, sei es aus Fahrlässigkeit, Gewährleistung, Haftung ohne Verschulden, aus Delikt oder Vertrag. Die Ansprüche des Käufers und die Haftung des Verkäufers sind in jedem Falle auf die Rückerstattung des vom Käufer bezahlten Kaufpreises begrenzt. Daten und Angaben zum Produkt beruhen auf im Labor oder in kontrollierter Umgebung ermittelten Werten und müssen vom Käufer selbst im Hinblick auf die von ihm beabsichtigten tatsächlichen Einsatzbedingungen überprüft werden. Die Produkte sind weder geprüft noch empfohlen für Anwendungen, bei denen das Produkt längere Zeit mit Schleimhaut, beanspruchter Haut oder Blut in Kontakt kommt oder in den menschlichen Körper implantiert wird.