

ASTORit KE 180

Temperaturbeständiger, pastöser Zweikomponentenklebstoff auf Epoxydharzbasis

Spezifische Eigenschaften

- **Temperaturbeständigkeit bis 180°C**
- **Ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit**
- **Nicht abfließende, Fugenfüllende Paste**
- **Für die Verklebung einer Vielzahl von Werkstoffen**
- **Nachhärtung zur Erreichung optimaler Eigenschaften empfohlen**

Produktbeschreibung

KE 180 ist ein pastöser, bei Umgebungstemperatur gelierender, Zweikomponentenklebstoff. Nach einer Nachhärtung bei Temperaturen bis zu 150°C, sind die Verklebungen bis zu Temperaturen von 180°C beständig. Der Klebstoff besitzt ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber den gebräuchlichsten Chemikalien und eignet sich zum Verbinden einer Vielzahl von Eisengusswerkstoffen und Aluminiumlegierungen, sowie Verbundstoffe wie EP-GFK, UP-GFK und SMC.

Produktdaten

Eigenschaften KE 180

Farbe	Viskosität bei 25°C (Pas):
KOMP. A: weiß-beige Paste	90 - 140
KOMP. B: schwarze Paste	50 – 70
GEMISCHT: dunkelgraue Paste	80 - 140

Gebrauchsdauer (100g bei 25°C) - - 90 Minuten

Verarbeitung Vorbehandlung

Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z.B. Aceton, Trichlorethylen oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt. Alkohol, Benzin oder Lackverdünner sollten hierfür nicht verwendet werden. Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt werden. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	Volumentteile
Komponente A	100	100
Komponente B	50	50

Harz und Härter sollten bei Raumtemperatur sorgfältig gemischt werden.

Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird direkt oder mit einer Spachtel auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Nach dem Auftragen des Klebstoffs werden die Werkteile zusammengefügt und sofort fixiert. Ein gleichmäßig guter Kontaktdruck gewährleistet optimale Härtung.

Reinigung der Werkzeuge

Alle Werkzeuge werden am besten mit heißem Wasser und Seife gereinigt, bevor Klebstoffrückstände anhärtet können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend.

Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten. Außerdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

Härtungsbedingungen

Zum Erreichen der optimalen Eigenschaften ist eine erhöhte Härtungstemperatur oder eine Nachhärtung zu empfehlen. Der Klebstoff härtet zu einem bearbeitbaren Zustand; er härtet jedoch bei Temperaturen unter 60°C nicht vollständig aus.

Empfohlene Härtungsbedingungen:

3 Stunden bei 80°C

1 Stunde bei 130°C

30 Minuten bei 150°C

Typische Härtungseigenschaften

Falls nicht anders angegeben, wurden zur Ermittlung der unten angegebenen Werte Standardprüfkörper aus Aluminiumlegierung mit den Maßen 170 x 25 x 1,5 mm verwendet. Die Überlappungsfläche betrug jeweils 12,5 x 25mm. Die Werte wurden nach Standardprüfverfahren an typischen Produktionschargen bestimmt. Sie dienen ausschließlich der technischen Information und stellen keine Produktspezifikation dar.

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 24 Stunden bei 23°C; Prüftemperatur: 23°C
Vorbehandlung – Sandstrahlung

Alu.-Legierung	[Redacted]										
Stahl 37/11	[Redacted]										
Rostfr. Stahl V4A	[Redacted]										
Verzinkter Stahl	[Redacted]										
Kupfer/Messing	[Redacted]										
N/mm 2	0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 24 Stunden bei 23°C + 1 Stunde bei 130°C; Prüftemperatur: 23°C
Vorbehandlung - leichtes Aufrauen und Entfetten mit Isopropanol.

ABS	[Redacted]											
SMC	[Redacted]											
Polycarbonat	[Redacted]											
N/mm 2	0										5	10

Vorsichtsmaßnahmen

Achtung!

ASTORit 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.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt. 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.

Etwas bestehende Schutzrechte Dritter

sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen