

KS 13

PASTÖSER 2K-EP-KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

KS 13 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender, pastöser Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis. Die thixotrope Paste ist durch gute Kontakthftung und Festigkeit gekennzeichnet und besitzt ausgezeichnete Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse und Chemikalien. KS 13 ist zwar als Metallklebstoff ausgelegt, eignet sich jedoch auch für andere Werkstoffe wie beispielsweise Keramik, Glas, Gummi, harte Kunststoffe sowie die meisten gebräuchlichen Materialien.

ÜBERSICHT

- metallfarbene Paste
- geringe Schrumpfung
- für die Verklebung verschiedenster Materialien
- gute Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse sowie Chemikalien
- für vertikale Anwendungen geeignet

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		KS 13 A HARZ	KS 13 B HÄRTER	KS 13 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	60	
Mischungsverhältnis nach Volumen		100	100	
Farbe (visuell)		graue, weiche Paste	beige, weiche Paste	graue Paste
Viskosität bei 25 °C	Pa·s	380–720	thixotrop	thixotrop
Dichte	g/cm ³	ca. 1,4	ca. 0,9	ca. 1,2
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g	min	-	-	50–80
Zugscherfestigkeit bei 23 °C (A501)*	MPa			> 17

*Spezifizierte Werte werden regelmäßig kontrolliert. Wertangaben, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Richtwerte“ beschrieben sind, werden nicht regelmäßig überwacht und dienen rein zur Information. Wertangaben werden nicht gewährleistet, außer dies wird ausdrücklich erwähnt.

Härtungsbedingungen

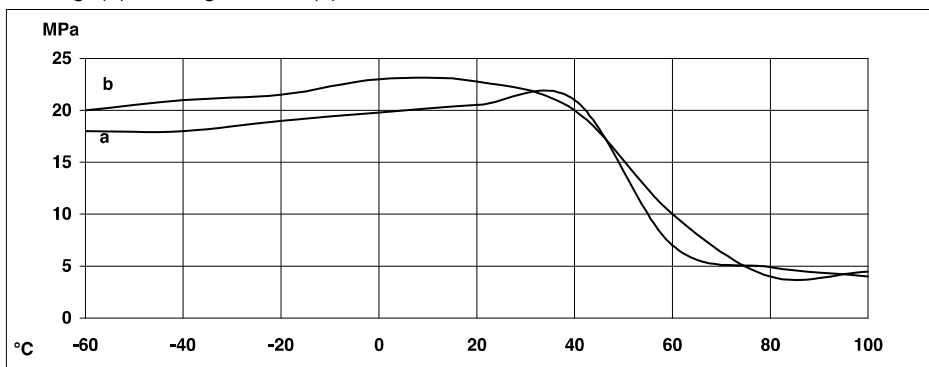
Temperatur	°C	10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer ZSF > 1 MPa	Stunden	17	10	4	-	-	-
	Minuten	-	-	-	90	20	6
Härtungsdauer ZSF > 10 MPa	Stunden	27	13	10	2	-	-
	Minuten	-	-	-	-	40	6

ZSF = Zugscherfestigkeit

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugscherfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587) (typische Mittelwerte)

Härtung: (a) = 7 Tage/23 °C; (b) = 24 Stunden/23 °C + 30 Minuten/80 °C



Rollenschälversuch (ISO 4587)

Härtung 16 Stunden/40 °C
Härtung: 20 Minuten/80 °C

4,0 N/mm
4,0 N/mm

Schubmodul (DIN 53445) Härting: 16 Stunden/40 °C

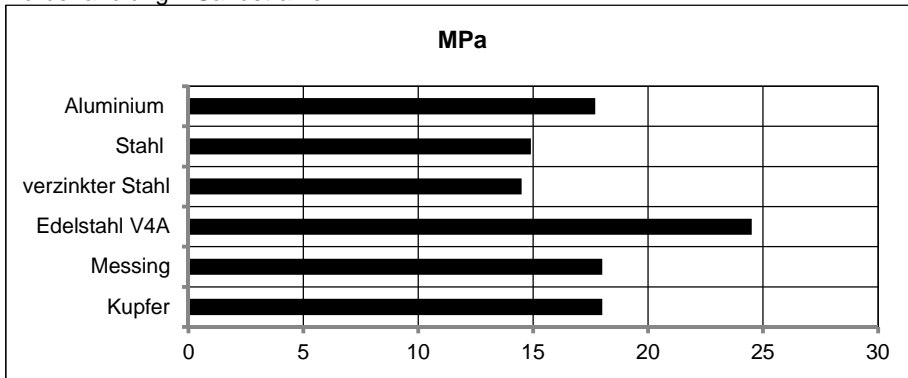
25°C - 2,5 KSa
50°C - 1,0 KSa
75°C - 30,0 MPa

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178) Härtung 16 Stunden/40 °C (Prüftemperatur: 23 °C)

Biegefestigkeit 46 MPa
 E-Modul 2478 MPa

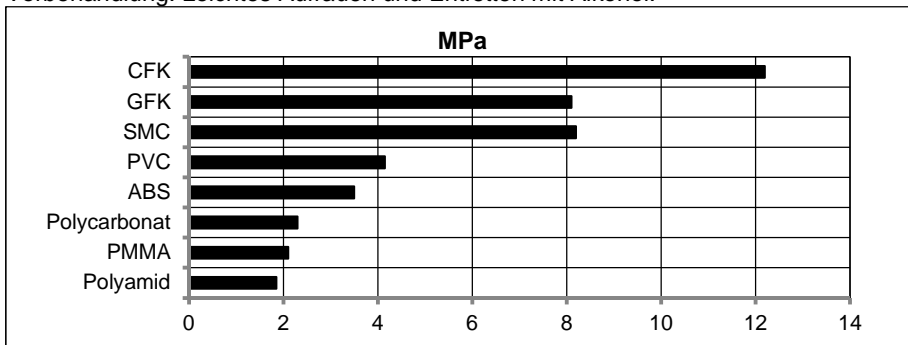
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C
 Vorbehandlung – Sandstrahlen



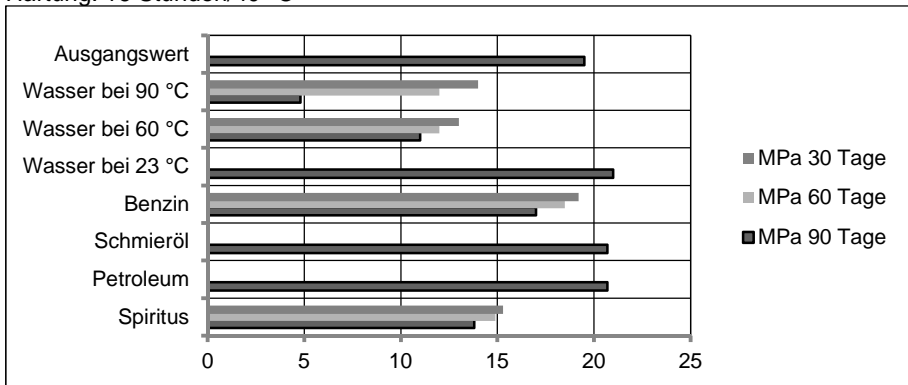
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C.
 Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)

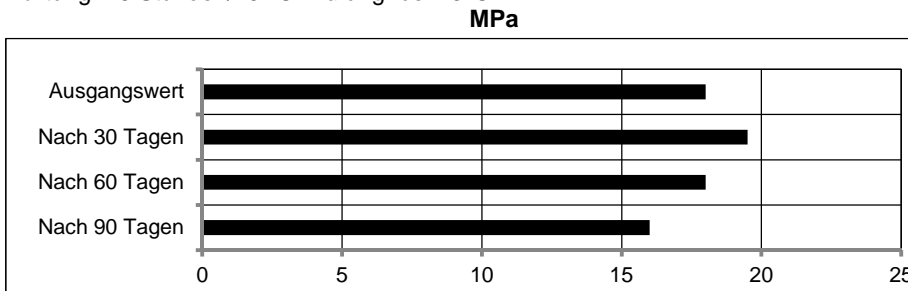
Härtung: 16 Stunden/40 °C



Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima

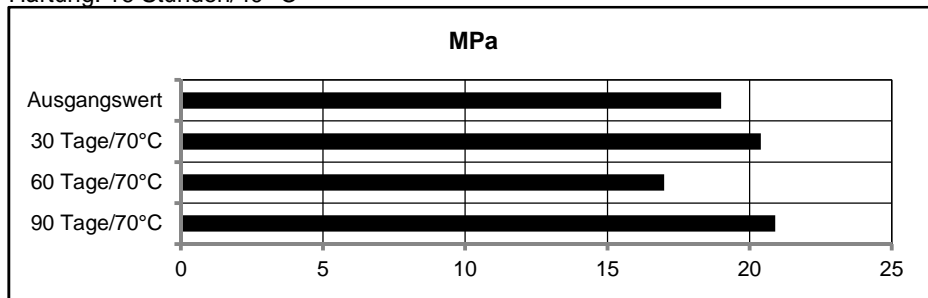
(40/92, DIN 50015; typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden/40 °C Prüfung: bei 23°C



Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung

Härtung: 16 Stunden/40 °C



VERARBEITUNGSHINWEISE

KS 13 ist in Kartuschen komplett mit Mischer erhältlich und kann als gebrauchsfertiger Klebstoff mit dem von EPI Andreas Weigel GmbH empfohlenen Werkzeug verarbeitet werden.

VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Die 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. Acetonspray, Alkohol oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt.

Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt werden. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

AUFTRAGEN DES KLEBSTOFFS

Die Harz-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und getrockneten Klebflächen aufgetragen. Klebefugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Es wird betont, dass eine ordnungsgemäße Klebefuge essenziell für eine dauerhafte Klebverbindung ist. Die Klebkomponenten sollten in einer festen Position angeordnet und gesichert werden, sobald der Klebstoff aufgetragen worden ist.

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.

LIEFERFORM

Bezeichnung	VE
50 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton
200 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton
400 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton
KS 13 A/Harz	1 kg/Dose 22,5 kg/Hobbock
KS 13 B/Härter	600g/Dose 18 kg/Hobbock

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung
Handpistole KS 1:1 50 ml Statikmischer
Handpistole 1:1/1:2 200 ml manuell Handpistole 1:1/1:2 200 ml pneumatic Statikmischer
Handpistole 1:1/1:2 DM 400 ml manuell Handpistole 1:1 400 ml manuell Handpistole 1:1 400 ml pneumatic Statikmischer

VORSICHTSMASSNAHMEN

EPI Andreas Weigel 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 Arbeitstag 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.

Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sicherheitsdatenblätter senden wir Ihnen auf Anfrage, gerne per Mail zum jeweiligen Produkt, zu.

LAGERUNG

KS 13 kann bei Raumtemperatur gelagert werden, unter der Bedingung, dass die Komponenten in den Originalgebinden verbleiben. Das Verfalldatum ist auf den Produktetiketten angegeben.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. EPI Andreas Weigel garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. EPI Andreas Weigel übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma EPI Andreas Weigel beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

EPOXIDHARZE

Füllstoffe & Verstärkermaterialien

Andreas Weigel

Hauptstraße 110, 08352 Raschau

Tel.: 03 77 4 / 86 99 50 Fax: 86 99 51

Funk: 0171/1457394

e-mail: epoxidharze.a.weigel@web.de

www.epoxidharze-andreas-weigel.de

