

KS 22

2K-MMA-KLEBSTOFF

KS 22 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender Methacrylsäureester-Zweikomponentenklebstoff, der für die schnelle Verklebung von vielen Werkstoffen geeignet ist.

ÜBERSICHT

- Allzweck-Klebstoff
- temperaturbeständig bis 100 °C
- schnelle Aushärtung
- Verarbeitung bei Raumtemperatur
- ausgezeichnete Haftung auf Verbundwerkstoffen, Kunststoffen und Metallen
- hohe Schälfestigkeit

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		KS 22 A	KS 22 B	MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	100	
Mischungsverhältnis n. Volumen bei 25 °C		100	100	
Farbe (visuell)		beige	beige	beige
Viskosität bei 25 °C	Pa · s	ca. 120	ca. 180	ca. 150
Dichte	g/cm ³	0,96	0,97	ca. 0,96
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g	min	-	-	14

Härtungsbedingungen

Temperatur	°C	15	23	40
Härtungsdauer ZSF > 1 MPa	Minuten	30	15	5
Härtungsdauer ZSF > 10 MPa	Minuten	50	22	10

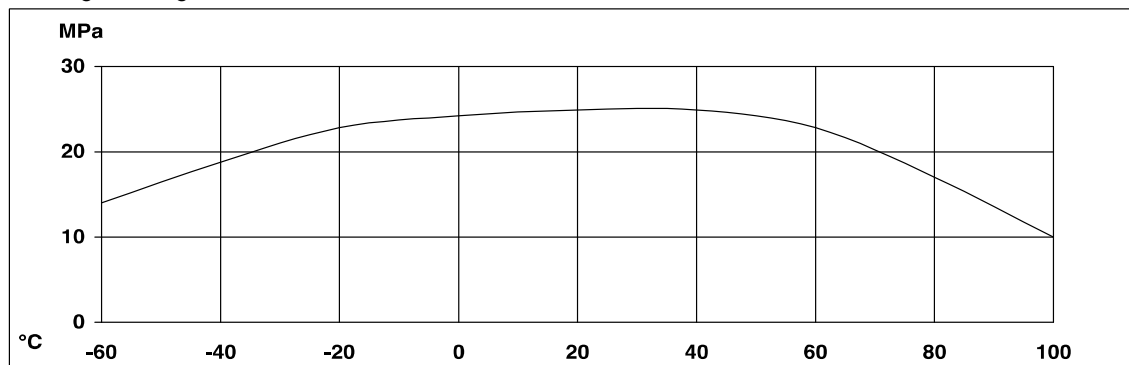
ZSF = Zugscherfestigkeit

Hinweis: Das Klebstoffvolumen verringert sich während der Aushärtungszeit um ca. 13 %.

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

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

Härtung: = 7 Tage bei 23 °C



Rollenschälversuch (ISO 4578)

Bruchdehnung:

22 N/mm

5–10 %

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178)

Härtung 1 Tag / 23 °C (Prüftemperatur: 23 °C)

Biegefestigkeit:

36 MPa

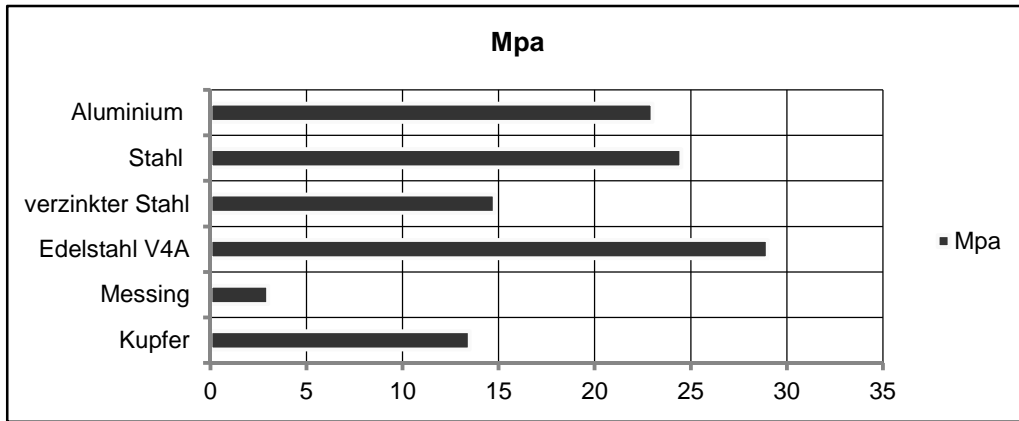
E-Modul:

1200 MPa

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 7 Tage bei 23 °C und Prüftemperatur 23 °C

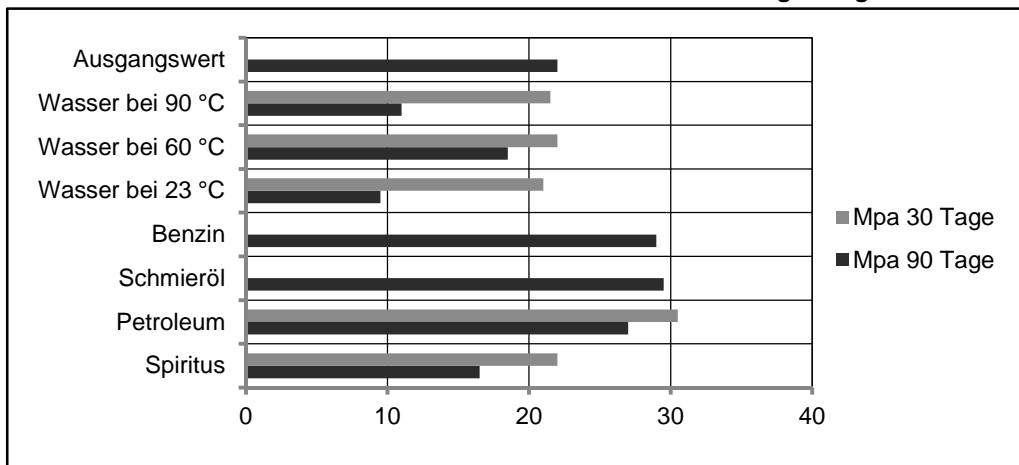
Vorbehandlung - Sandstrahlen



Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)

Sofern nicht anders angegeben, wurde die ZSF nach einer Lagerung für die Dauer von 90 Tagen bei 23 °C ermittelt.

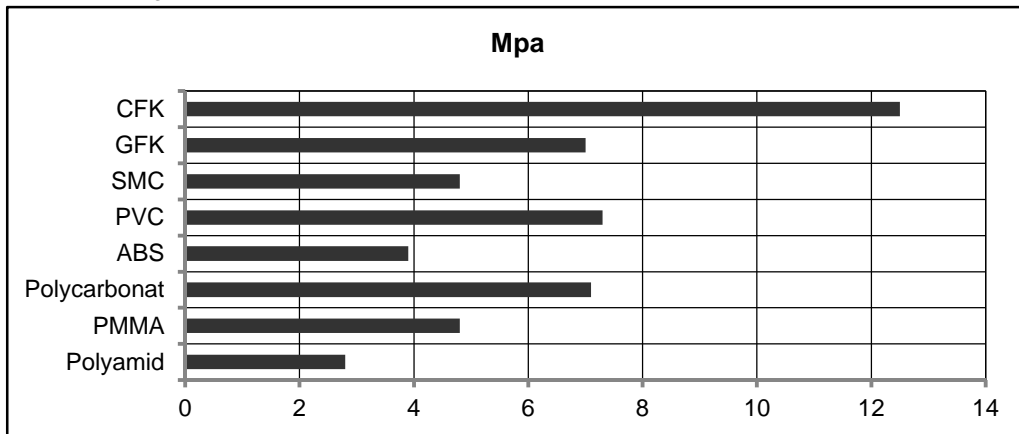
Härtung: 7 Tage bei 23 °C



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C und Prüftemperatur 23 °C

Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



VERARBEITUNGSHINWEISE

Die Voraussetzungen zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. Klebstoffe auf Methacrylsäureesterbasis können jedoch selbst bei wenig Vorbehandlung verwendet werden.

Nach der Verarbeitung ist der Statikmischer zu entfernen und die Kartusche mit dem Originalverschluss zu schließen, da sonst eine Rückhärtung in die Kartusche stattfindet.

VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z. B. Acetonspray oder Cleaner für Kunststoffreparatur 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 (pickling-beizen) werden.

Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von mind. 0,5 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 anhäften 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
<u>B-Kartusche:</u> 50 ml-Kartusche	1 Stück + Mischer 6 Stück im Karton + Mischer
<u>F-Kartusche:</u> 400 ml-Kartusche	1 Stück + Mischer 6 Stück im Karton + Mischer

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung
<u>50 ml-Kartusche</u> Handpistole KS 1:1 50 ml Statikmischer Quadro
<u>400 ml-Kartusche</u> 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 22 kann bei 13–27 °C gelagert werden, vorausgesetzt, dass sie in ihren Originalgebinden verbleiben.

Lichteinstrahlung oder eine kurzfristige oder längere Lagerung bei über 27 °C (80 °F) kann zu einer Verringerung der angegebenen Haltbarkeit führen.

Temperaturen über 38 °C (100 °F) während des Transports oder der Lagerung führen zu einem Abbau der Komponente B und müssen verhindert werden.

Durch eine gekühlte Lagerung der beiden Komponenten bei 10–18 °C (50–65 °C) kann die Haltbarkeit verlängert werden.

NICHT GEFRIEREN LASSEN!

Das Verfalldatum ist, unter Annahme einer Lagerung bei 13–27 °C, auf der Verpackung 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

