

# KS 29

## 2K-PUR-KLEBSTOFF

**KS 29** ist ein Polyurethanklebstoff und eignet sich zur Verklebung von Großserienteilen, zur Verklebung und Reparatur von Karosserieteilen (Spoiler/Stoßstangen) und zur Reparatur von Verbundwerkstoffteilen.

### ÜBERSICHT

- 2K-PUR- Klebstoff, raumtemperaturhärtend
- haftet an vertikalen Flächen (pastöse Konsistenz) und ist für Reparaturarbeiten geeignet.
- schnelles Produkt, reduziert Montagezeiten
- sehr gutes Verhalten bei niedrigen Temperaturen
- gute Verklebung unterschiedlicher Materialien
- sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Alterungsbeständigkeit
- gute Widerstandsfähigkeit bei aggressiven Umgebungsbedingungen
- sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten (sehr gute Vibrations-, Stoß- und Schalldämpfung)

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		KS 29 A POLYOL	KS 29 B ISOCYANAT	KS 29 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	77	
Mischungsverhältnis n. Volumen bei 25 °C		100	100	
Farbe	BK	schwarz	beige	schwarz
Viskosität bei 25 °C (Pa·s)	ISO 3219 BROOKFIELD LVT	435 ± 115	-	148 ± 23
Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675:1985	1,50	1,16	1,35
Topfzeit bei 25 °C für 100 g (min)	Gel Timer TECAM			3
Offene Zeit bei 25 °C (min)	-			3

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)			
Härte	ISO 868:2003	Shore D1/D15	60/52
Zugfestigkeit	ISO 527:1993	MPa	13
Bruchdehnung		%	90
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) von +30 °C bis +100 °C	ISO 11359:1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	160
Anwendungstemperatur	-	°C	- 40 bis +110

(1) Mittelwerte gemessen nach einer Aushärtung von 16 h bei 70 °C und 48 h bei Raumtemperatur

### VERARBEITUNGSHINWEISE

KS 29 ist in Doppelkammerkartuschen abgefüllt und erfordert die Verarbeitung mit einer Handpistole. Die Vermischung erfolgt über Statikmischer.

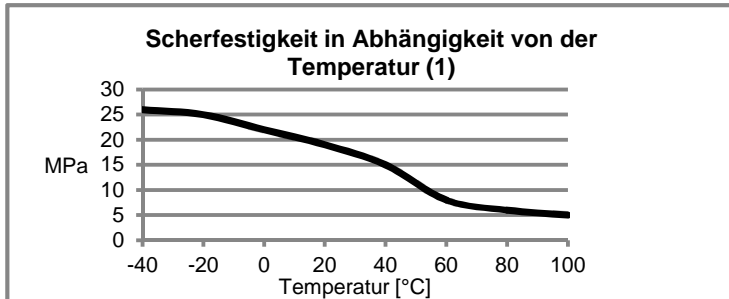
### VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

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.

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DER VERKLEBUNG (1) (2)			
Zeit bis zu 1 MPa Scherfestigkeit bei 25 °C	ISO 4587:2003	min	10
Zeit bis zu 50 % Endscherfestigkeit bei 25 °C		min	30
Scherfestigkeit auf Aluminium		MPa	15 CF <sub>(3)</sub>
Schälfestigkeit	ISO 4578:2003	KN/m	9 CF <sub>(3)</sub>
Scherfestigkeit nach Feuchtalterung (15 Tage bei 80 °C)	ISO 4587:2003	MPa	6 AF
Scherfestigkeit nach Temperaturwechselalterung (15 Zyklen D3)		MPa	15 CF
Scherfestigkeit nach 3-wöchiger Tauchbadalterung in:	ISO 4587:2003 ISO 175:1999	MPa	15 CF
• Motoröl bei 70 °C			14 CF
• Salzsäure (0,1 N) bei 23 °C			8 CF
• Natronlauge (0,1 N) bei 23 °C			

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seewasser bei 23 °C</li> <li>• Diesel bei 23 °C</li> <li>Benzin bei 23 °C</li> </ul>			13 CF 9 CF 4 CF
Scherfestigkeit nach 3 Wochen thermischer Alterung bei 100 °C	ISO 4587:2003	MPa	15 CF

- (1) Mittelwerte gemessen nach einer Aushärtung von 16 h bei 70 °C und 48 h bei Raumtemperatur (zzgl. Alterung wenn angeführt)  
(2) Verklebte Probekörper aus sandgestrahltem Aluminium 2017A  
(3) Versagensarten von Verklebungen nach ISO 10365:1992 : CF= Kohäsionsbruch / AF= Adhäsionsbruch /  
SAF= Grenzschichtbruch fügeteilseitig / SF= Kohäsionsbruch fügeteilseitig / SCF= Grenzschichtbruch klebstoffseitig



(1) Aushärtung: 16 h bei 70 °C + 48 h bei Raumtemperatur

## LIEFERFORM

Bezeichnung	VE
<b>50 ml-Kartusche</b>	1 Stück 6 Stück im Karton
<b>200 ml-Kartusche</b>	1 Stück 6 Stück im Karton
<b>400 ml-Kartusche</b>	1 Stück 6 Stück im Karton

## 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 29 kann bei Raumtemperatur gelagert werden, unter der Bedingung, dass die Komponenten in ihren Originalgebinden verbleiben. Das Verfallsdatum 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](mailto:epoxidharze.a.weigel@web.de)

[www.epoxidharze-andreas-weigel.de](http://www.epoxidharze-andreas-weigel.de)

