

Mehrzweck Klebstoff

RT härtend, lange Topfzeit

Haupteigenschaften

- Raumtemperatur härtend
- Lange Topfzeit
- Leicht mischbar
- Leicht thixotrop

Anwendungen

- Klebstoff für universelle Anwendungen
- Gut geeignet für WB-Blockmaterial (Ausnahme WB-700)
- Zum Verkleben von Metallen bei entsprechender Vorbehandlung sehr gut geeignet

Verarbeitungsdaten

			EL-2210	EH-2910-1
Farbe	optisch		Weißlich	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	60
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,17	ca. 0,96
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	10000-50000	20000-30000

			EL-2210 / EH-2910-1
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	10000-25000
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	60
Max. Schichtstärke		mm	-
Bearbeitbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			EL-2210 / EH-2910-1
Aspekt	optisch		Klar
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,1
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50-55
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	53-58
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	85-95
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2300-2800

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.
 Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen.

Sonderabmischungen

	Mischungs- verhältnis	Gewt.	100	100	100	100	100
EL-2210							
EH-2910-1			40	50	60	80	100
Shore Härte D	ISO 868		80	82	82	81	80
Wärmeformbeständigkeit (B) HDT	ISO 75	°C	43-48	48-53	50-55	48-53	43-48
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	70-80	90-100	85-95	80-90	70-80
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2000- 2500	2300- 2800	2300- 2800	2000- 2500	1500- 2000
Zugscherfestigkeit	ISO 4587	N/mm ²	10-13	10-13	11-14	11-14	14-17

Verpackung

RAKU-TOOL® EL-2210	6 x 1,25 kg
RAKU-TOOL® EH-2910-1	6 x 0,75 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.