

Besondere Merkmale

- Gute Haftung auf einer weiten Palette von Oberflächen
- Vollständige Aushärtung bei Raumtemperatur
- Leicht zu verarbeiten
- flexibel

Beschreibung

PERMABOND® MT3821 ist ein 2-K, modifizierter Epoxidharzklebstoff speziell für Kleb- und Dichtanwendungen sowie als Vergußmasse. Er besitzt eine hervorragende Haftung auf Nylon, ABS, Polycarbonat und weiteren Kunststoffen sowie auf vielen Metallen.

Physikalische Eigenschaften

	MT3821A	MT3821B
Chemikalische Gruppe	Epoxidharz	Polyamid Härter
Farbe	Schwarz	Schwarz
Viskosität @ 25°C	100.000-200.000 mPa.s	50.000-150.000 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,33	1,69

Leistungen: Aushärtungswerte

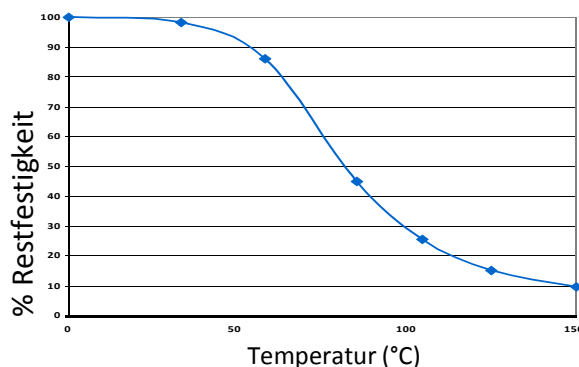
Mischungsverhältnis Volumenanteile	2:1 Volumenanteile 100:63 nach Gewicht
Spaltfüllvermögen bis zu	5,0 mm (0.2")
Topfzeit bei 25°C	10-20 Min.
Funktionsfestigkeit	45-75 Min.
Endfestigkeit	≥72 Std.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit * ISO4587	Stahl: 4-7 N/mm ² Aluminium: 6-8 N/mm ² ABS: 4-6 N/mm ² Acryl: 2-5 N/mm ² Nylon: 2-4 N/mm ² Polycarbonat: 4-6 N/mm ² PVC: 3-5 N/mm ² Faserverstärkte Kunststoffe: -Glas/Epoxid: 5-7 N/mm ² -Glas/Polyester: 5-7 N/mm ² -Carbonfaser: 6-8 N/mm ²
Schälwiderstand (Aluminium)*	140-160 N/25mm
Härte	55-85 Shore A 20-30 Shore D
Bruchdehnung	100-150%

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

Temperaturfestigkeit



MT3821 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um die Festigkeit der Verklebung zu erhöhen.

Anwendung des Klebstoffs

1. Messen Sie volumetrisch Klebstoff und Härter im Verhältnis 2:1. Mischen Sie beide Komponenten sorgfältig und vermeiden Sie Lufteinschlüsse. Der Klebstoff kann durch automatische Auftragssysteme dosiert werden. Wenn Kartuschen benutzt werden, die Kartusche in die Halterung des Auftragsgerätes einsetzen, arretieren, und die Mischdüse aufsetzen.
2. Klebstoff auftragen. Beim Vergießen ist besonders darauf zu achten, ausreichend Klebstoff aufzufüllen ohne dabei jedoch Luft einzuschließen.
3. Wenn Teile verklebt werden, fügen Sie diese innerhalb von 10 Minuten nach dem Mischen der beiden Klebstoffkomponenten zusammen.
4. Große Mengen / höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit.
5. Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck. Benutzen Sie eine Spannvorrichtung (30-60 Minuten oder bis Handlingsfestigkeit erreicht ist).
6. Volle Aushärtung ist **nach mindestens** 72 Std. bei 25°C erreicht. Zusätzliche Wärmezufuhr beschleunigt die Aushärtung.

Sicherheitshinweis: Beim Anmischen von größeren Mengen ist aufgrund von möglichen exothermen Reaktionen Vorsicht geboten!

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebände	12 Monate

Kontaktadressen Permabond:

Österreich:



Ing. E. Komp GesmbH

Ernst Karl Winter Weg 8/2
1190 Wien

Tel: +43 (0)1 328 88 89 – 0

Fax: +43 (0)1 328 88 89 – 90

E-Mail: office@komp.at

www.komp.at

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.